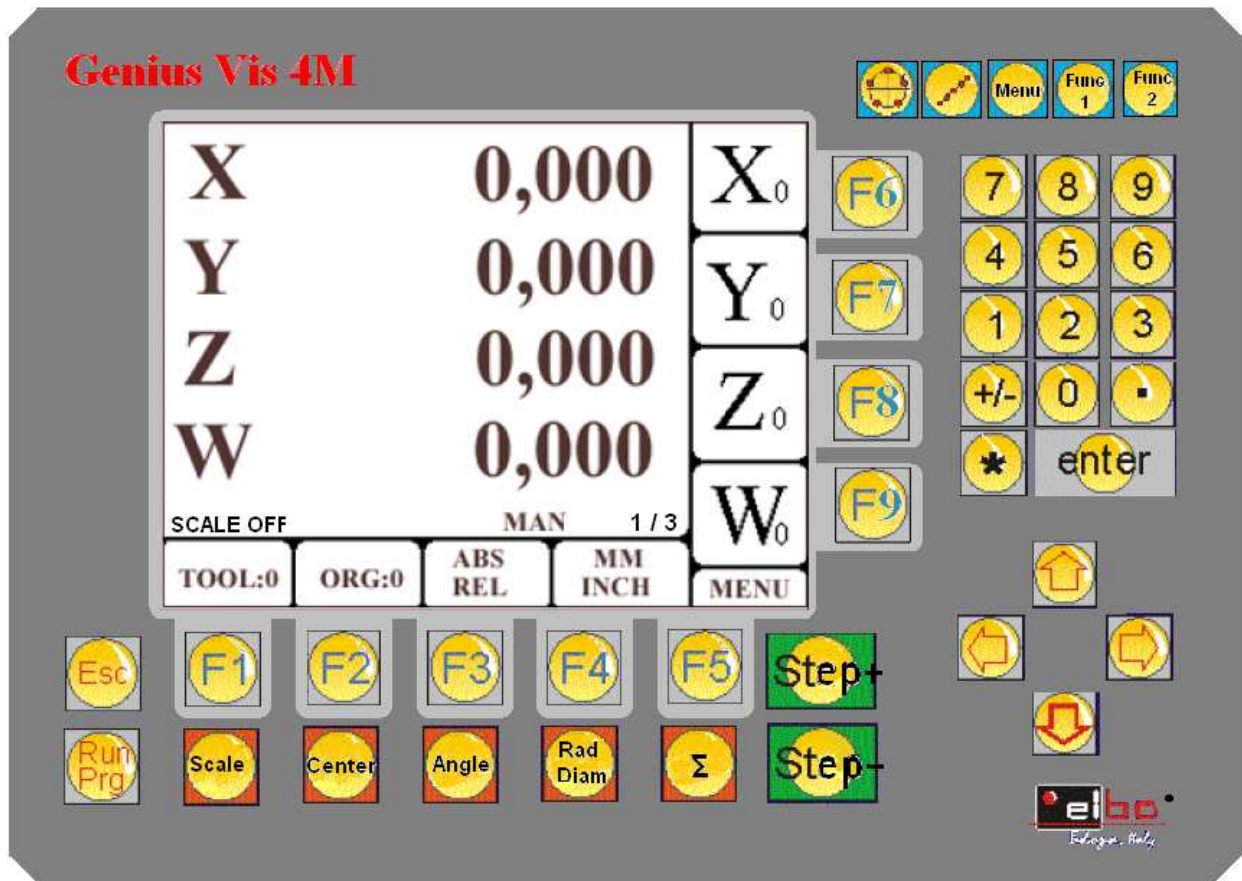


# NÁVOD K OBSLUZE

## GENIUS VIS 4M



V 1.01

ELBO Bologna – Italy  
Versione in lavorazione e sottoposta a possibili modifiche  
Maggio 2009

## OBSAH

Přepínání ABSOLUTNÍ/RELATIVNÍ.....	7
PřepínáníMM/INCH.....	8
Zapnutí/vypnutí snímače.....	9
Funkce kalkulace souososti XY.....	10
Vynulování relativních hodnot os (pro X, Y, Z a W).....	11
Převod Poloměr/Průměr.....	12
Absolutní vynulování osy.....	13
Nastavení hodnoty v ose (jenom pro hodnotu relativní).....	15
Zobrazení stránek.....	17
Vložení hodnot počátku ( ve výchozím bodu ) .....	19
Aktivace nástroje (TOOL).....	20
Vložení parametrů nástroje.....	21
<b>PEVNÉ CYKLY:</b>	
Provedení makra	
KRUŽNICE ( Příruba ).....	22
ARCUS – OBLOUK – VÝSEČ .....	25
Vrtání jednotlivých vrtů.....	28
Vrtání v přímce ( i v nakloněné rovině ).....	31
Provedení makra MŘÍŽKA typ 1.....	34
Provedení makra MŘÍŽKA typ 2.....	37
Jednoduché vrtání.....	40
<b>PROGRAMOVÁNÍ:</b>	
Vytvoření nového programu.....	41
Úprava kroku v programu.....	43
Vložení pevného cyklu (makra ) do programu .....	45
Zrušení kroku v programu.....	47
Zrušení programu.....	48
Vytvoření programu dotekem nástroje.....	49
Vyvolání programu.....	51
<b>MENU:</b>	
Funkce MENU.....	53
Funkce PROGRAMY SEZNAM.....	54
Funkce POČÁTKY SEZNAM.....	55
Funkce NÁSTROJE SEZNAM.....	56
Funkce SPECIÁLNÍ FUNKCE.....	57
Funkce STŘED OBROBKU.....	58
Funkce STŘED KRUHU.....	60
Funkce ČASY A POČÍTÁNÍ OBROBKŮ.....	62
Funkce SOUČET OS.....	63
Funkce HLEDÁNÍ NULY.....	65
<b>Funkce KONFIGURACE</b> (menu 6 a 7).....	66
Funkce KONFIGURACE OS.....	67
1.MENU KONFIGURACE ENCODER ( SNÍMAČ).....	67
POPIS PARAMETRŮ PRO OSY X, Y, Z	
POPIS PARAMETRŮ PRO OSU W	
POPIS PARAMETRŮ PRO OSU S	

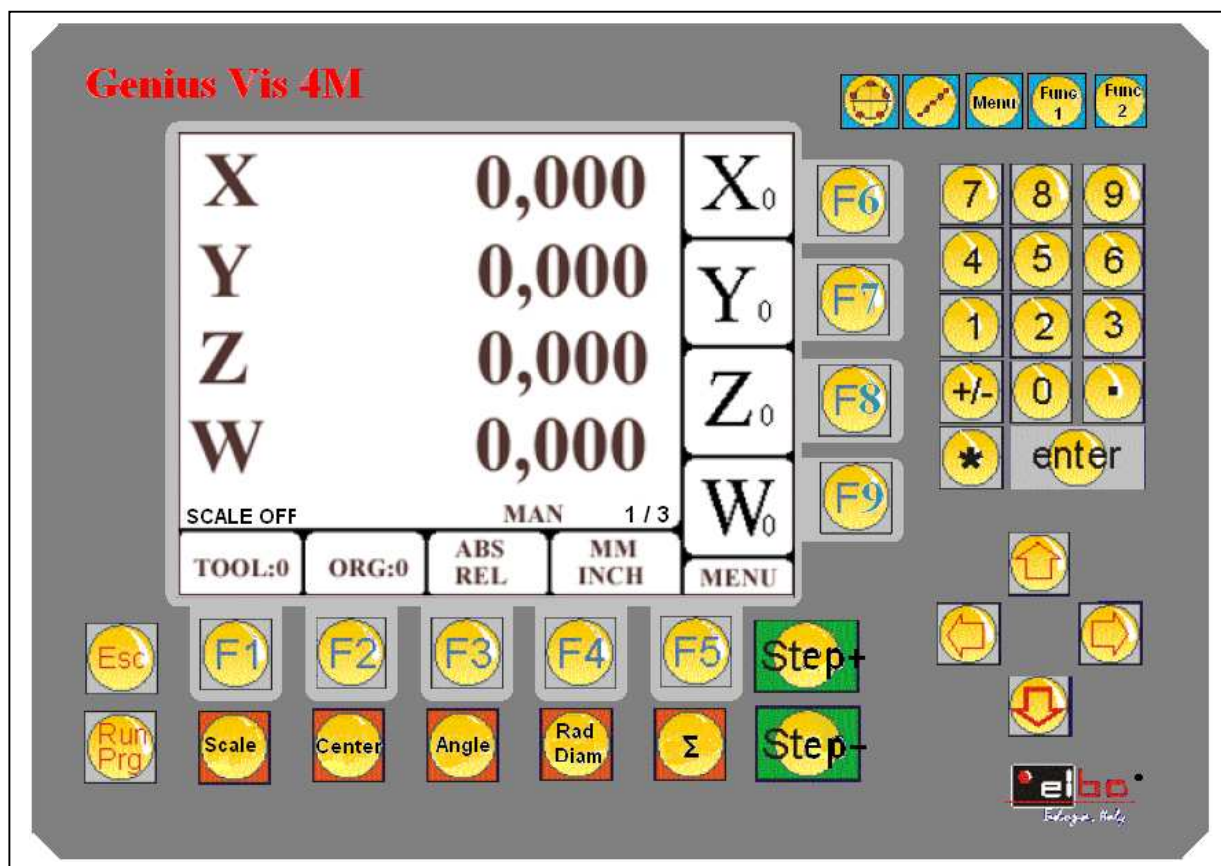
- 5.MENU KONFIGURACE NELINEÁRNÍ PARAMETRY
- 6.MENU PARAMETRY RS232 ( blokováno )
- 7.MENU OPĚTOVNÉ VYVOLÁNÍ PARAMETRŮ FLASH
- 8.MENU BACKUP Z FLASH
  - POSTUP EXTERNÍ BACKUP
  - POSTUP OBNOVENÍ EXTERNÍHO BACKUP
  - POSTUP PRO AKTUALIZACE SOFTWARE

**Funkce CELKOVÁ KONFIGURACE OBECNĚ:**

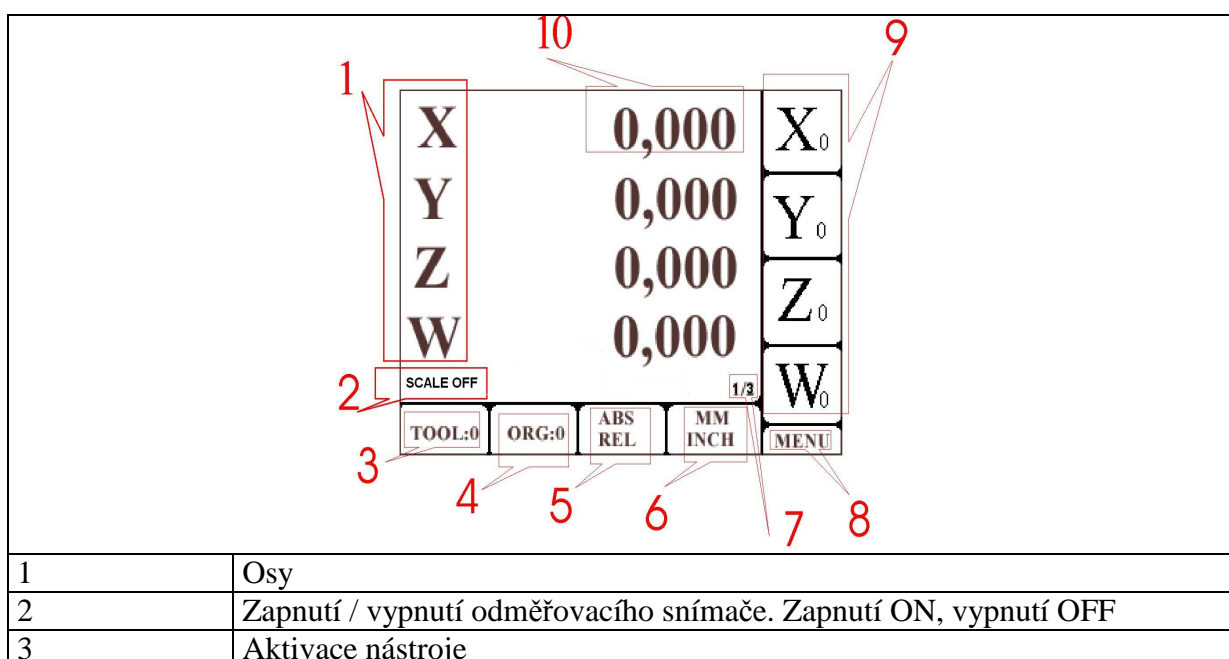
3. PARAMETRY KLÁVESNICE.....	78
5. KONFIGURACE FUNKCE.....	80
6. PARAMETRY VLOŽENÍ JAZYKA.....	81



Tento návod k obsluze je pro: V1.01





Popis displeje:



4	Aktivace výchozího bodu
5	Absolutní / relativní odměřování. Absolutní ( ABS ) = z výchozího bodu, relativní ( REL )= z předešlého bodu.
6	Aktivace odměřování v mm / agl. palcích ( INCH )
7	Indikace stránky popisu kroku ( 1-3 )
8	Vstup do MENU
9	Vynulování příslušné osy
10	Indikace vložených hodnot

## Přepínání ABSOLUTNÍ/RELATIVNÍ

Stiskněte 

<div> <div>X0,000X<sub>0</sub></div> <div>Y0,000Y<sub>0</sub></div> <div>Z0,000Z<sub>0</sub></div> <div>W0,000W<sub>0</sub></div> <div> SCALE OFFMAN1/3 </div> <div> <div>TOOL:0</div> <div>ORG:0</div> <div>ABS REL</div> <div>MM INCH</div> <div>MENU</div> </div> </div>	<div>  </div> <p>Stisknutím přepnete do relativního odčítání</p>	<div> <div>X0,000X<sub>0</sub></div> <div>Y0,000Y<sub>0</sub></div> <div>Z0,000Z<sub>0</sub></div> <div>W0,000W<sub>0</sub></div> <div> SCALE OFFMAN1/3 </div> <div> <div>TOOL:0</div> <div>ORG:0</div> <div>ABS REL</div> <div>MM INCH</div> <div>MENU</div> </div> </div>
<div> <div>X0,000X<sub>0</sub></div> <div>Y0,000Y<sub>0</sub></div> <div>Z0,000Z<sub>0</sub></div> <div>W0,000W<sub>0</sub></div> <div> SCALE OFFMAN1/3 </div> <div> <div>TOOL:0</div> <div>ORG:0</div> <div>ABS REL</div> <div>MM INCH</div> <div>MENU</div> </div> </div>	<div>  </div> <p>Stisknutím přepnete do absolutního odčítání</p>	<div> <div>X0,000X<sub>0</sub></div> <div>Y0,000Y<sub>0</sub></div> <div>Z0,000Z<sub>0</sub></div> <div>W0,000W<sub>0</sub></div> <div> SCALE OFFMAN1/3 </div> <div> <div>TOOL:0</div> <div>ORG:0</div> <div>ABS REL</div> <div>MM INCH</div> <div>MENU</div> </div> </div>

Tato konfigurace dovoluje pracovat v režimu absolutním ABS t.j. načítáním od začátečního výchozího bodu nebo v režimu relativním REL ( načítáme vždy od předešlé hodnoty ).

## Přepínání MM/INCH



Stiskněte a vyberte si jestli budete odečítat v milimetrech nebo v angl. palcích.



<div> X 0,000 X<sub>0</sub>  Y 0,000 Y<sub>0</sub>  Z 0,000 Z<sub>0</sub>  W 0,000 W<sub>0</sub> </div> <div> SCALE OFF MAN 1/3  TOOL:0 ORG:0 ABS REL MM INCH MENU </div>	<p>Stiskněte  a zvolte požadovanou volbu:</p>	<div> X 0,0000 X<sub>0</sub>  Y 0,0000 Y<sub>0</sub>  Z 0,0000 Z<sub>0</sub>  W 0,0000 W<sub>0</sub> </div> <div> SCALE OFF MAN 1/3  TOOL:0 ORG:0 ABS REL MM INCH MENU </div>
<p>Absolutní odečítání v milimetrech</p>	<p>Stiskněte  a zvolte požadovanou volbu:</p>	<p>Absolutní odečítání v palcích</p>
<div> X 0,0000 X<sub>0</sub>  Y 0,0000 Y<sub>0</sub>  Z 0,0000 Z<sub>0</sub>  W 0,0000 W<sub>0</sub> </div> <div> SCALE OFF MAN 1/3  TOOL:0 ORG:0 ABS REL MM INCH MENU </div>	<p>Stiskněte  a zvolte požadovanou volbu:</p>	<div> X 0,000 X<sub>0</sub>  Y 0,000 Y<sub>0</sub>  Z 0,000 Z<sub>0</sub>  W 0,000 W<sub>0</sub> </div> <div> SCALE OFF MAN 1/3  TOOL:0 ORG:0 ABS REL MM INCH MENU </div>





## Zapnutí/vypnutí snímače

Opakovaným stisknutím snímač aktivujete ( začne odměřovat ) nebo deaktivujete ( neodměřuje ).

<div> <div>X0,000X<sub>0</sub></div> <div>Y0,000Y<sub>0</sub></div> <div>Z0,000Z<sub>0</sub></div> <div>W0,000W<sub>0</sub></div> <div> SCALE OFFMAN1/3 </div> <div> <div>TOOL:0</div> <div>ORG:0</div> <div>ABS REL</div> <div>MM INCH</div> <div>MENU</div> </div> </div>		<div> <div>X0,000X<sub>0</sub></div> <div>Y0,000Y<sub>0</sub></div> <div>Z0,000Z<sub>0</sub></div> <div>W0,000W<sub>0</sub></div> <div> SCALE ONMAN1/3 </div> <div> <div>TOOL:0</div> <div>ORG:0</div> <div>ABS REL</div> <div>MM INCH</div> <div>MENU</div> </div> </div>
<div> <div>X0,000X<sub>0</sub></div> <div>Y0,000Y<sub>0</sub></div> <div>Z0,000Z<sub>0</sub></div> <div>W0,000W<sub>0</sub></div> <div> SCALE ONMAN1/3 </div> <div> <div>TOOL:0</div> <div>ORG:0</div> <div>ABS REL</div> <div>MM INCH</div> <div>MENU</div> </div> </div>		<div> <div>X0,000X<sub>0</sub></div> <div>Y0,000Y<sub>0</sub></div> <div>Z0,000Z<sub>0</sub></div> <div>W0,000W<sub>0</sub></div> <div> SCALE OFFMAN1/3 </div> <div> <div>TOOL:0</div> <div>ORG:0</div> <div>ABS REL</div> <div>MM INCH</div> <div>MENU</div> </div> </div>

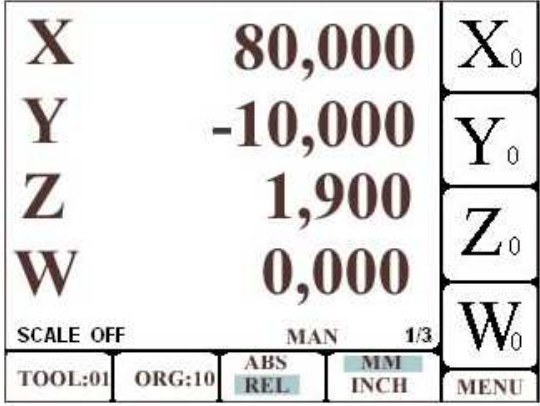




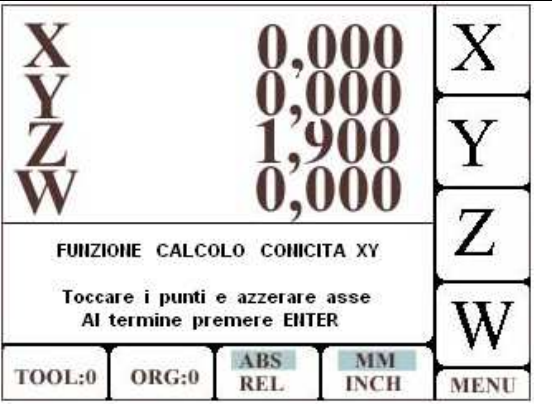
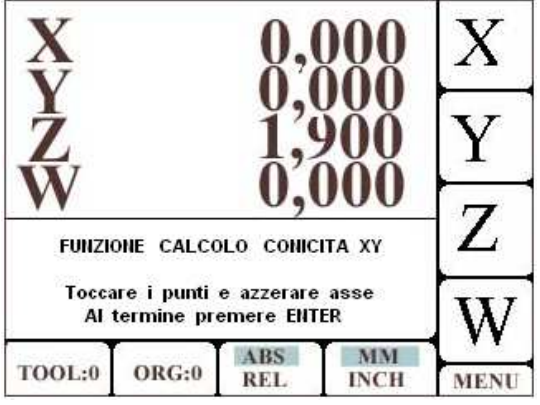


Parametry snímače lze nastavit pomocí konfiguračních funkcí.

Pokud je tento faktor zapnut, hodnoty jsou zobrazeny v poměru k těmto parametrům. ( například lze tedy brát v úvahu smrštění nebo roztažení některých materiálů během obrábění (například při vytváření forem atd.).

## Funkce kalkulace sousosti XY



Je možné vypočítat sousost kusu tzn. znát polohu dvou bodů, které se nachází podél kuželové plochy. Aby byla tato funkce řádně provedena, je nezbytné, aby tyto body ležely v rovině XY.

Z funkce vystoupíte stisknutím ESC.

		
<p>Přesun na první bod v rovině XY, pak stiskněte tlačítka reset souřadnice os.</p>		
		
<p>Přesuňte se na druhý bod v rovině XY, a stiskněte klávesu ENTER.</p>		
		

## Vynulování relativních hodnot os (pro X, Y, Z a W)

V relativním modu můžete vynulovat příslušnou osu stisknutím F6 (X), F7 ( pro Y), F8 ( pro Z ) a F9 (pro W). Pro návrat stiskněte F3 (zpět do absolutního režimu).

<div> <div> X2,450X<sub>0</sub></div> <div> Y9,490Y<sub>0</sub></div> <div> Z1,900Z<sub>0</sub></div> <div> W0,000W<sub>0</sub></div> <div> SCALE OFFMAN1/3</div> <div> <div>TOOL:0</div> <div>ORG:0</div> <div>ABSREL</div> <div>MMINCH</div> </div> <div>MENU</div> </div>	<div> X<sub>0</sub>  </div>	<div> <div> X0,000X<sub>0</sub></div> <div> Y9,490Y<sub>0</sub></div> <div> Z1,900Z<sub>0</sub></div> <div> W0,000W<sub>0</sub></div> <div> SCALE OFFMAN1/3</div> <div> <div>TOOL:0</div> <div>ORG:0</div> <div>ABSREL</div> <div>MMINCH</div> </div> <div>MENU</div> </div>
<div> <div> X0,000X<sub>0</sub></div> <div> Y9,490Y<sub>0</sub></div> <div> Z1,900Z<sub>0</sub></div> <div> W0,000W<sub>0</sub></div> <div> SCALE OFFMAN1/3</div> <div> <div>TOOL:0</div> <div>ORG:0</div> <div>ABSREL</div> <div>MMINCH</div> </div> <div>MENU</div> </div>	<div>  </div>	<div> <div> X2,450X<sub>0</sub></div> <div> Y9,490Y<sub>0</sub></div> <div> Z1,900Z<sub>0</sub></div> <div> W0,000W<sub>0</sub></div> <div> SCALE OFFMAN1/3</div> <div> <div>TOOL:0</div> <div>ORG:0</div> <div>ABSREL</div> <div>MMINCH</div> </div> <div>MENU</div> </div>

## Poloměr/Průměr

Lze přepínat poloměr/průměr na každé ze čtyř os X, Y, Z a W.

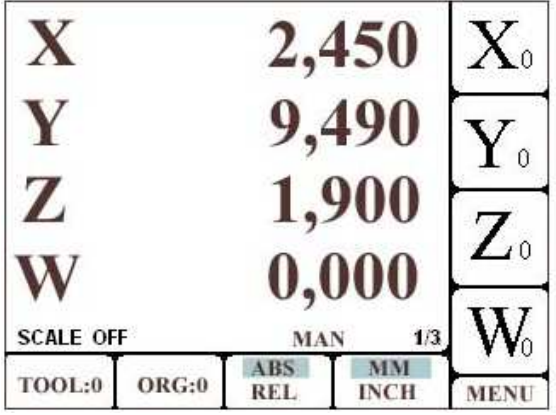


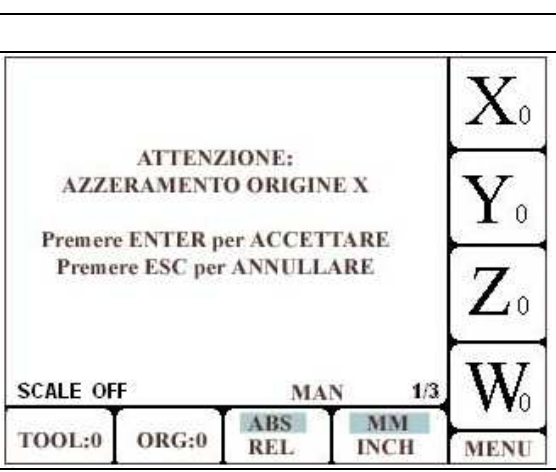

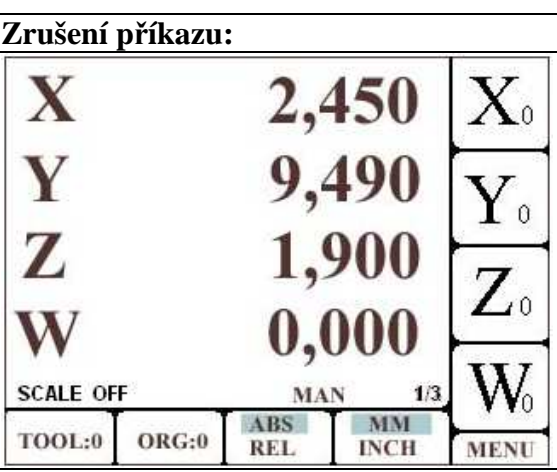
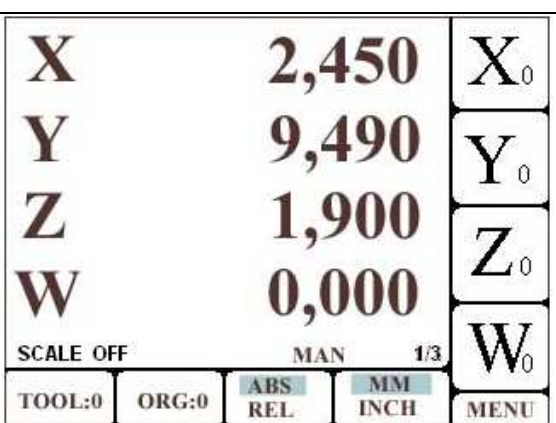

Příklad přepočtu opatření v průměru na ose X:


<div> <div>X2,000X<sub>0</sub></div> <div>Y9,490Y<sub>0</sub></div> <div>Z1,900Z<sub>0</sub></div> <div>W0,000W<sub>0</sub></div> <div> SCALE OFFMAN1/3 </div> <div> <div>TOOL:0</div> <div>ORG:0</div> <div>ABSREL</div> <div>MMINCH</div> <div>MENU</div> </div> </div>	<div>RadDiam</div> <div>F6</div>	<div> <div>X1,000X<sub>d</sub></div> <div>Y9,490Y<sub>0</sub></div> <div>Z1,900Z<sub>0</sub></div> <div>W0,000W<sub>0</sub></div> <div> SCALE OFFMAN1/3 </div> <div> <div>TOOL:0</div> <div>ORG:0</div> <div>ABSREL</div> <div>MMINCH</div> <div>MENU</div> </div> </div>
Xd=X 1/2		
X0=vložená hodnota		
<div> <div>X1,000X<sub>d</sub></div> <div>Y9,490Y<sub>0</sub></div> <div>Z1,900Z<sub>0</sub></div> <div>W0,000W<sub>0</sub></div> <div> SCALE OFFMAN1/3 </div> <div> <div>TOOL:0</div> <div>ORG:0</div> <div>ABSREL</div> <div>MMINCH</div> <div>MENU</div> </div> </div>	<div>RadDiam</div> <div>F6</div>	<div> <div>X2,000X<sub>0</sub></div> <div>Y9,490Y<sub>0</sub></div> <div>Z1,900Z<sub>0</sub></div> <div>W0,000W<sub>0</sub></div> <div> SCALE OFFMAN1/3 </div> <div> <div>TOOL:0</div> <div>ORG:0</div> <div>ABSREL</div> <div>MMINCH</div> <div>MENU</div> </div> </div>



## Absolutní vynulování osy

V absolutním modu můžete vynulovat osy stisknutím F6 (X), F7 (pro Y), F8 (na Z) a F9 (pro W) a stisknutím ENTER. Příkaz zrušíte stisknutím ESC.

	<p>Stisknutím</p>  <p>osu vynulujete potom stiskněte ENTER</p>	
	<p>Zrušení příkazu:</p> 	<p><b>Zrušení příkazu:</b></p> 
		

<p>ATTENZIONE: AZZERAMENTO ORIGINE X</p> <p>Premere ENTER per ACCETTARE Premere ESC per ANNULLARE</p>					<p><b>X</b>      <b>0,000</b>      <b>X<sub>0</sub></b></p>
					<p><b>Y</b>      <b>9,490</b>      <b>Y<sub>0</sub></b></p>
					<p><b>Z</b>      <b>1,900</b>      <b>Z<sub>0</sub></b></p>
					<p><b>W</b>      <b>0,000</b>      <b>W<sub>0</sub></b></p>
<p>SCALE OFF      MAN      1/3</p>					<p>SCALE OFF      MAN      1/3</p>
TOOL:0	ORG:0	ABS REL	MM INCH	MENU	<p>TOOL:0      ORG:0      ABS REL      MM INCH      MENU</p>

## Nastavení hodnoty v ose ( jenom pro hodnotu relativní)

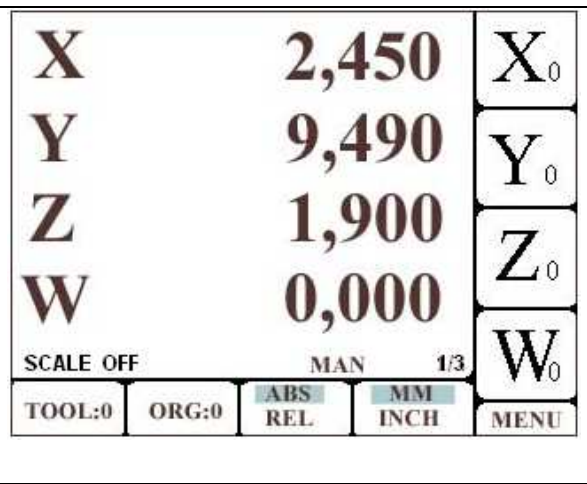



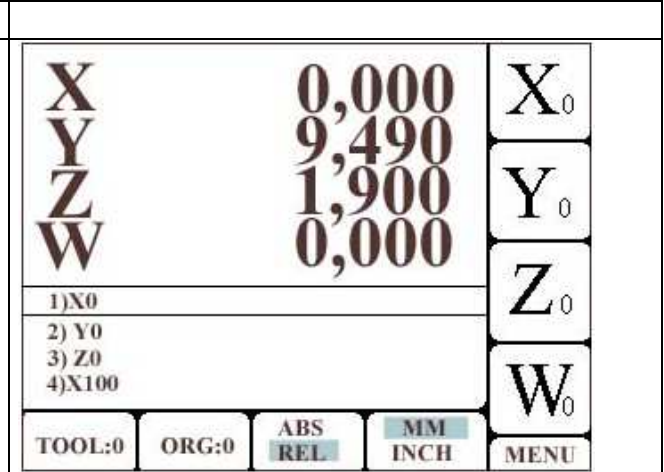

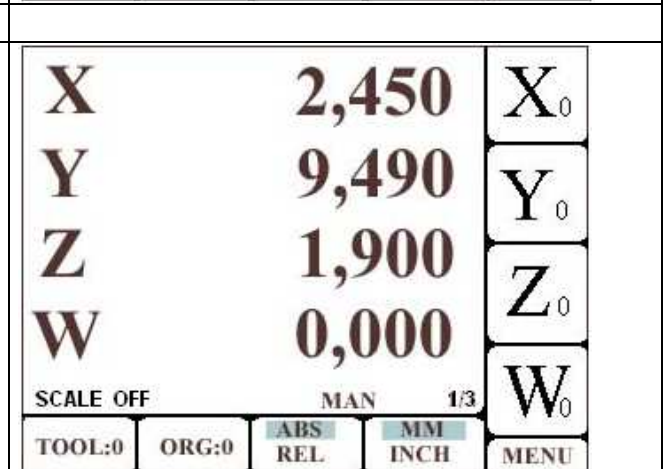
<div> <div>X0</div> <div>Y0</div> <div>Z0</div> <div>W0</div> </div> <div> <div>SCALE OFF</div> <div>MAN</div> <div>1/3</div> </div> <div> <div>TOOL:0</div> <div>ORG:0</div> <div>ABS REL</div> <div>MM INCH</div> <div>MENU</div> </div>	enter	
<div> <div>X</div> <div>Y</div> <div>Z</div> <div>W</div> </div> <div> <div>0,000</div> <div>9,490</div> <div>1,900</div> <div>0,000</div> </div> <div> <div>0,0</div> <div>Inserire valore e scegliere asse Al termine premere ENTER</div> <div>TOOL:0</div> <div>ORG:0</div> <div>ABS REL</div> <div>MM INCH</div> <div>MENU</div> </div>	<div>23</div> <div>Vloženo 23.</div>	<div> <div>X</div> <div>Y</div> <div>Z</div> <div>W</div> </div> <div> <div>0,000</div> <div>9,490</div> <div>1,900</div> <div>0,000</div> </div> <div> <div>23</div> <div>Inserire valore e scegliere asse Al termine premere ENTER</div> <div>TOOL:0</div> <div>ORG:0</div> <div>ABS REL</div> <div>MM INCH</div> <div>MENU</div> </div>
<div> <div>X</div> <div>Y</div> <div>Z</div> <div>W</div> </div> <div> <div>0,000</div> <div>9,490</div> <div>1,900</div> <div>0,000</div> </div> <div> <div>23</div> <div>Inserire valore e scegliere asse Al termine premere ENTER</div> <div>TOOL:0</div> <div>ORG:0</div> <div>ABS REL</div> <div>MM INCH</div> <div>MENU</div> </div>	<div>*5</div> <div>Zrušení poslední hodnoty 5 ( omyl při vložení hodnoty )</div>	<div> <div>X</div> <div>Y</div> <div>Z</div> <div>W</div> </div> <div> <div>0,000</div> <div>9,490</div> <div>1,900</div> <div>0,000</div> </div> <div> <div>25</div> <div>Inserire valore e scegliere asse Al termine premere ENTER</div> <div>TOOL:0</div> <div>ORG:0</div> <div>ABS REL</div> <div>MM INCH</div> <div>MENU</div> </div>
<div> <div>X</div> <div>Y</div> <div>Z</div> <div>W</div> </div> <div> <div>0,000</div> <div>9,490</div> <div>1,900</div> <div>0,000</div> </div> <div> <div>25</div> <div>Inserire valore e scegliere asse Al termine premere ENTER</div> <div>TOOL:0</div> <div>ORG:0</div> <div>ABS REL</div> <div>MM INCH</div> <div>MENU</div> </div>	<div>F6</div> <div>Vyberete osu, na kterou hodnotu vložíte – v tomto případě X</div>	<div> <div>X</div> <div>Y</div> <div>Z</div> <div>W</div> </div> <div> <div>25,000</div> <div>9,490</div> <div>1,900</div> <div>0,000</div> </div> <div> <div>0,0</div> <div>Inserire valore e scegliere asse Al termine premere ENTER</div> <div>TOOL:0</div> <div>ORG:0</div> <div>ABS REL</div> <div>MM INCH</div> <div>MENU</div> </div>

<div> <div>X</div> <div>25,000</div> <div>X</div> </div> <div> <div>Y</div> <div>9,490</div> <div>Y</div> </div> <div> <div>Z</div> <div>1,900</div> <div>Z</div> </div> <div> <div>W</div> <div>0,000</div> <div>W</div> </div> <div>0,0</div> <div>Inserire valore e scegliere asse Al termine premere ENTER</div> <div> <div>TOOL:0</div> <div>ORG:0</div> <div>ABS REL</div> <div>MM INCH</div> <div>MENU</div> </div>	<div> <div>1</div> <div>0</div> </div> <div> <div>+/-</div> </div> <div>Vložení záporné hodnoty -10</div>	<div> <div>X</div> <div>25,000</div> <div>X</div> </div> <div> <div>Y</div> <div>9,490</div> <div>Y</div> </div> <div> <div>Z</div> <div>1,900</div> <div>Z</div> </div> <div> <div>W</div> <div>0,000</div> <div>W</div> </div> <div>-10</div> <div>Inserire valore e scegliere asse Al termine premere ENTER</div> <div> <div>TOOL:0</div> <div>ORG:0</div> <div>ABS REL</div> <div>MM INCH</div> <div>MENU</div> </div>
<div> <div>X</div> <div>25,000</div> <div>X</div> </div> <div> <div>Y</div> <div>9,490</div> <div>Y</div> </div> <div> <div>Z</div> <div>1,900</div> <div>Z</div> </div> <div> <div>W</div> <div>0,000</div> <div>W</div> </div> <div>-10</div> <div>Inserire valore e scegliere asse Al termine premere ENTER</div> <div> <div>TOOL:0</div> <div>ORG:0</div> <div>ABS REL</div> <div>MM INCH</div> <div>MENU</div> </div>	<div> <div>F7</div> </div> <div>Vložení hodnoty na osu Y</div>	<div> <div>X</div> <div>25,000</div> <div>X</div> </div> <div> <div>Y</div> <div>-10,000</div> <div>Y</div> </div> <div> <div>Z</div> <div>1,900</div> <div>Z</div> </div> <div> <div>W</div> <div>0,000</div> <div>W</div> </div> <div>0,0</div> <div>Inserire valore e scegliere asse Al termine premere ENTER</div> <div> <div>TOOL:0</div> <div>ORG:0</div> <div>ABS REL</div> <div>MM INCH</div> <div>MENU</div> </div>
<div> <div>X</div> <div>25,000</div> <div>X</div> </div> <div> <div>Y</div> <div>-10,000</div> <div>Y</div> </div> <div> <div>Z</div> <div>1,900</div> <div>Z</div> </div> <div> <div>W</div> <div>0,000</div> <div>W</div> </div> <div>0,0</div> <div>Inserire valore e scegliere asse Al termine premere ENTER</div> <div> <div>TOOL:0</div> <div>ORG:0</div> <div>ABS REL</div> <div>MM INCH</div> <div>MENU</div> </div>	<div> <div>enter</div> </div> <div>Potvrďte stisknutím ENTER, zrušíte stisknutím ESC</div>	<div> <div>X</div> <div>25,000</div> <div>X<sub>0</sub></div> </div> <div> <div>Y</div> <div>-10,000</div> <div>Y<sub>0</sub></div> </div> <div> <div>Z</div> <div>1,900</div> <div>Z<sub>0</sub></div> </div> <div> <div>W</div> <div>0,000</div> <div>W<sub>0</sub></div> </div> <div>SCALE OFF</div> <div>MAN</div> <div>1/3</div> <div> <div>TOOL:0</div> <div>ORG:0</div> <div>ABS REL</div> <div>MM INCH</div> <div>MENU</div> </div>



## Zobrazení stránek

GENIUS\_4M má k dispozici počet stránek, které ilustrují různé parametry stroje. Na hlavní stránce v pravém dolním rohu jsou dvě čísla oddělená bariérou. První ukazuje na stránku, která se zobrazí, zatímco druhé číslo udává počet stran k dispozici. Chcete-li se přesunout z jedné stránky na druhou, stiskněte tlačítka 1, 2 a 3 na numerické klávesnici.

		
<p>Na straně 2 je vidět rychlost os, číslo programu již aktivovaného programu, poslední krok, krok v makru v rámci programu.</p> <p>Stisknutím tlačítka 3 přejdete na stranu 3, kde můžete vidět program.</p> <p>V programu se pohybujete svisle šipkami.</p>		
<p>Na výchozí stranu ( strana 1 ) se dostanete stisknutím 1.</p>		

## Aktivace výchozího bodu

Stiskněte F2 a vložte požadovaný výchozí bod.  
Anulace příkazu: ESC.

	<p>Aktivujete výchozí bod 10</p>	
Přechod na jiný výchozí bod ( v tomto případě na bod 1 )		
	<p>Zrušení:</p>	

**POZOR:**

1. Vložení výchozího bodu stisknutím ENTER nepotvrzujete.
2. Pokud budete vkládat výchozí bod nižší než 10 musíte vložit nulu a potom číslo výchozího bodu, např. 02.

## Vložení hodnot počátku (ve výchozím bodu):

	<p>Stiskněte</p>	
<p>Vložíte požadované hodnoty</p>		
	<p>vložte hodnotu ( například 80 )</p> <p>a zvolte osu, na kterou odnotu vložíte ( v našem případě X ):</p>	
<p>Po vložení stiskněte ENTER ( vloženo ) nebo ESC ( nevloženo ).</p>	<p>potvrdit</p> <p>zrušit</p>	

## Aktivace nástroje:

Aktivujete F1 a vyberete nástroj.  
Deaktivace ESC, anulujete příkaz.

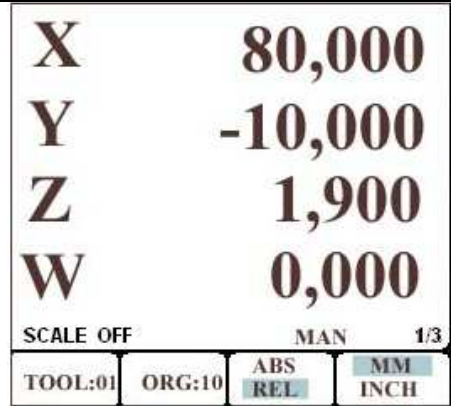


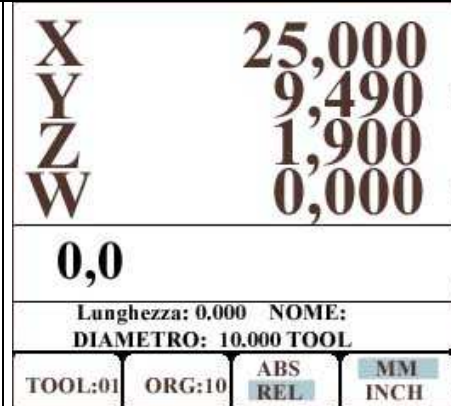
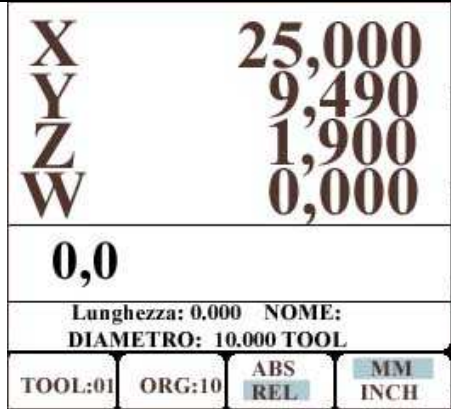










<b>X</b>	<b>80,000</b>	<b>X<sub>0</sub></b>		<b>X</b>	<b>80,000</b>	<b>X<sub>0</sub></b>
<b>Y</b>	<b>-10,000</b>	<b>Y<sub>0</sub></b>		<b>Y</b>	<b>-10,000</b>	<b>Y<sub>0</sub></b>
<b>Z</b>	<b>1,900</b>	<b>Z<sub>0</sub></b>		<b>Z</b>	<b>1,900</b>	<b>Z<sub>0</sub></b>
<b>W</b>	<b>0,000</b>	<b>W<sub>0</sub></b>		<b>W</b>	<b>0,000</b>	<b>W<sub>0</sub></b>
SCALE OFF	MAN	1/3		SCALE OFF	MAN	1/3
TOOL:0	ORG:10	ABS REL		TOOL:01	ORG:10	ABS REL
		MM INCH				MM INCH
		MENU				MENU

### POZOR:

Aktivace nástroje neznamená aktivaci kompenzace.  
Kompenzaci aktivujete po vložení kódu G41 nebo G 42 v programovacích krocích.



## Vložení parametrů nástroje:

	 	
<p>Vložte hodnotu a vyberte požadovaný příkaz.</p>		
	 	
<p>Pokud vyberete povel, který odpovídá R, tak</p>		<p>uvedená hodnota je poloměrem nástroje ( průměr je dvojnásobkem vložené hodnoty )</p>
<p>Pokud vyberete povel, který odpovídá D, tak</p>		<p>uvedená hodnota je průměrem vložené hodnoty.</p>
<p>Pokud vyberete povel, který odpovídá H, tak</p>		<p>uvedená hodnota je délka nástroje.</p>
<p>Povelem Nid stanovíte jméno nástroje.</p>		<p>Vyhledáním  a  určíte nástroj a kurzorem  najdete umístění, a stisknutím  potvrdíte název nástroje.</p>

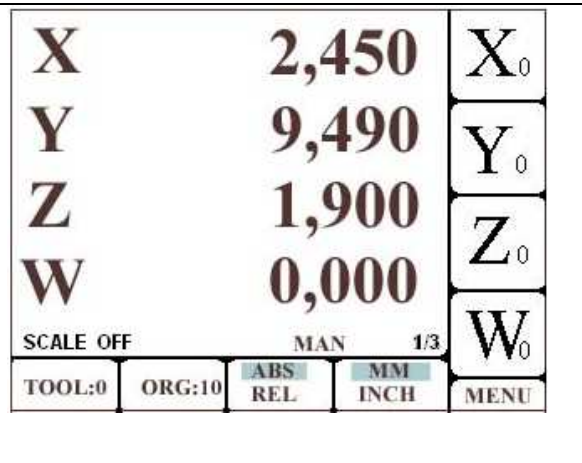

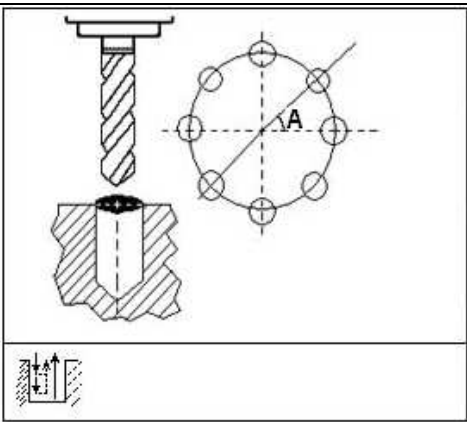


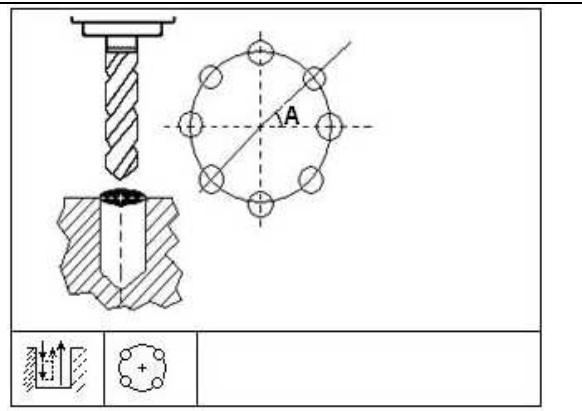

# PEVNÉ CYKLY – MAKRA



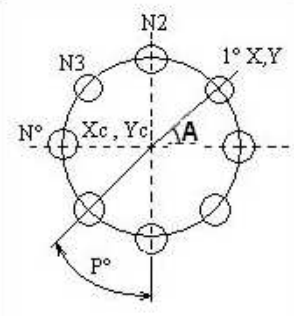
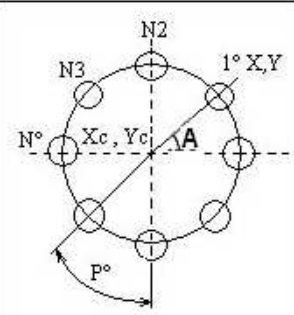
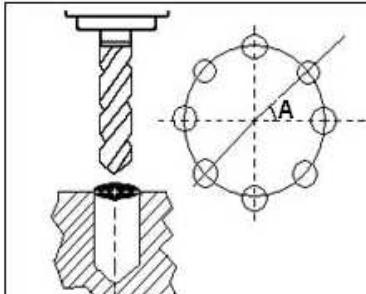


=====


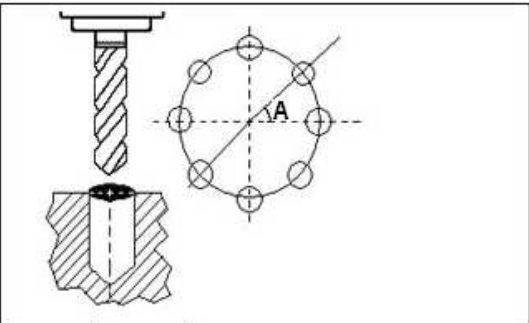
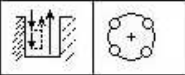






## Pevný cyklus : Příruba

Přístroj umožňuje plánovat zpracování cyklů - tzv. MAKRO - vytvořit speciální práce. Tato makra mohou být aktivována okamžitě, tj. bez jejich začlenění do programu, nebo spuštěna v rámci programu. V druhém případě mohou být zahrnuta s dalšími pokyny do programu. Nastavování parametrů makra se skládá z výběru typu makra a vložení příslušných hodnot.

Příklad:

	<p>Stiskněte</p> 	
<p>Vyberte si typ pevného cyklu</p>	<p>například</p> 	<p>( Vybral jste si např. typ pevného cyklu (  ,</p>
		
<p>Následuje vložení geometrických dat nebo jejich modifikace</p>		
<p>Modifikace dat</p>		<p>Vyberte si typ vrtacího cyklu</p>

<p>Vložení dat příruby Stiskněte F2 a následujte příklad</p>	 	<p>Přichází data v relativním modu.</p>
<div data-bbox="159 313 454 627">  </div> <div data-bbox="478 313 702 470"> <p>XC: 25.000 YC: 0.000 R: 0.000 A: 0.000 Nf: 3</p> </div> <div data-bbox="159 649 702 705"> <p>TASTI ATTIVI &lt;0..9&gt; &lt;FRECCE&gt;, &lt;ENTER&gt;</p> <p>SALVA      ANNULLA</p> </div>		
<p>Xc e Yc: Vložení středu. R: Vložení poloměru. A: Vložení počátečního úhlu. Nf: Počet děr.</p>		<p>Vložte požadovaná data. Vždy po vložení hodnoty potvrďte: ENTER Vkládáte do paměti:F4 Anulujete: F5</p>
<div data-bbox="159 1187 454 1500">  </div> <div data-bbox="478 1187 702 1344"> <p>XC: 25.000 YC: 0.000 R: 0.000 A: 0.000 Nf: 3</p> </div> <div data-bbox="159 1523 702 1579"> <p>TASTI ATTIVI &lt;0..9&gt; &lt;FRECCE&gt;, &lt;ENTER&gt;</p> <p>SALVA      ANNULLA</p> </div>		
	<p>Stisknutím F4 uložíte program, stisknutím F5 program anulujete, stisknutím ESC se vracíte zpět na původní příkaz.</p>	<div data-bbox="1005 1612 1372 1904">  </div> <div data-bbox="1005 1926 1532 2004">   </div>


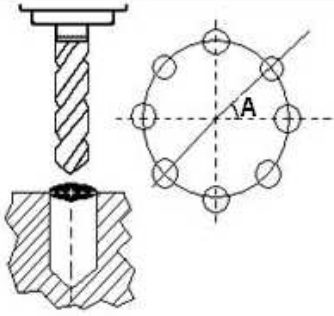





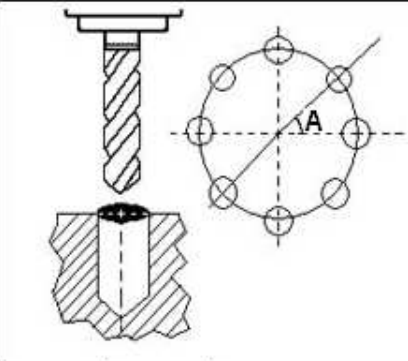
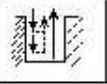
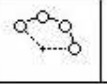




Vyvolání programu stisknutím  viz níže:		
 		 Stisknutím se pohybujete v programu vpřed
		Další kroky vpřed
		Další kroky zpět
Stisknutím  ukončíte cyklus		

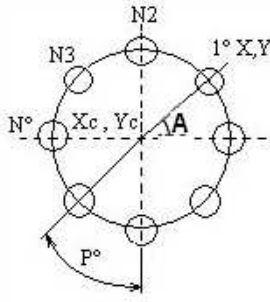
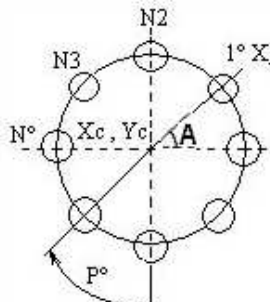
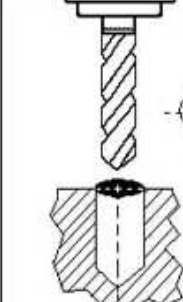
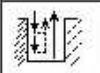

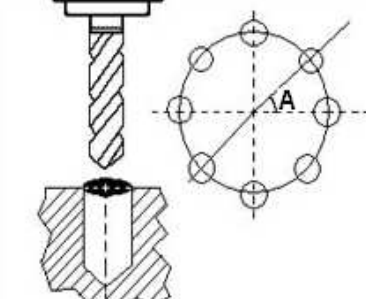







## Pevný cyklus : **ARCUS / Výseč**

Přístroj umožňuje plánovat zpracování cyklů - tzv. MAKRO - vytvořit speciální práce. Tato makra mohou být aktivována okamžitě, tj. bez jejich začlenění do programu, nebo spuštěna v rámci programu. V druhém případě mohou být zahrnuta s dalšími pokyny do programu. Nastavování parametrů makra se skládá z výběru typu makra a vložení příslušných hodnot.

Příklad:

<div> <div> X 2,450 X<sub>0</sub>  Y 9,490 Y<sub>0</sub>  Z 1,900 Z<sub>0</sub>  W 0,000 W<sub>0</sub> </div> <div> SCALE OFF MAN 1/3  TOOL:0 ORG:10 ABS REL MM INCH MENU </div> </div>		 <div>      </div>
Vyberete si typ cyklu výseč	 	Cyklus výseč zvolen.
 <div>   </div>		Nyní musí zadávat data nebo upravit data stávající.
Modifikace dat	 	Vyberte si typ vrtacího cyklu
Modifikace dat příruby Stiskněte F2 a následujte příklad	 	Přichází relativní data.


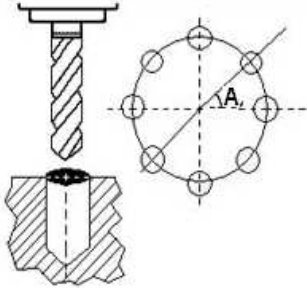





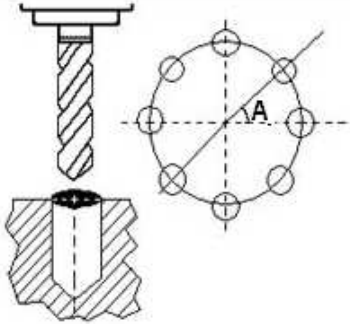






<div><div></div><div><div>XC: 25.000</div><div>YC: 0.000</div><div>R: 0.000</div><div>A: 0.000</div><div>Nf: 3</div></div></div>		<div>Vložte požadovaná data. Potvrďte: ENTER Vkládáte do paměti:F4 Anulujete: F5</div>
<div><div>TASTI ATTIVI &lt;0..9&gt; &lt;FRECCE&gt;, &lt;ENTER&gt;</div><div>SALVA</div><div>ANNULLA</div></div>		
<div>Xc e Yc: Vložení středu. R: Vložení poloměru. A: Vložení počátečního úhlu. Nf: Počet děr. P: V desetinných hodnotách úhel výseče.</div>		
<div><div></div><div><div>XC: 25.000</div><div>YC: 0.000</div><div>R: 0.000</div><div>A: 0.000</div><div>Nf: 3</div><div>P: 25.000</div></div></div>	<div>Stisknutím F4 údaje uložíte, stisknutím F5 údaje zrušíte, stisknutím ESC se vracíte zpět na předešlý příkaz.</div>	<div><div></div><div><div></div><div></div></div></div>
<div>Hodnoty uložíte stisknutím F4.</div>		
<div><div></div><div><div></div><div></div></div></div>	<div><div>Stiskněte</div><div></div><div>a vstoupíte do programu</div></div>	<div><div></div><div>Opakovaným stisknutím zobrazíte program krok za krokem.</div></div>
	<div></div>	<div>Vycházíme z jednoho kroku do druhého, ve vzestupném pořadí.</div>

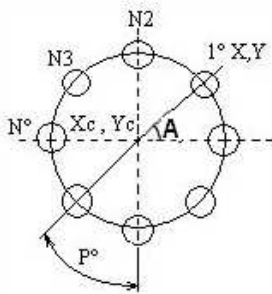
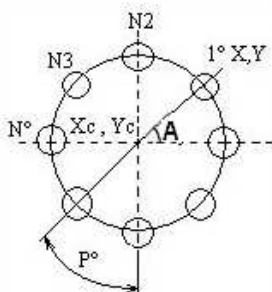
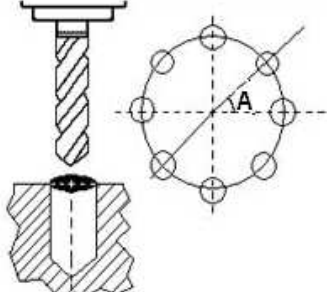
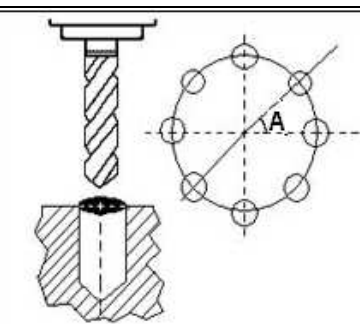




		Vycházíme z jednoho kroku do druhého, v sestupném pořadí.
		PRO UKONČENÍ CYKLU STISKNĚTE F5

## Pevný cyklus : Vrtání jednotlivých vrtů

Přístroj umožňuje plánovat zpracování cyklů - tzv. MAKRO - vytvořit speciální práce. Tato makra mohou být aktivována okamžitě, tj. bez jejich začlenění do programu, nebo spuštěna v rámci programu. V druhém případě mohou být zahrnuta s dalšími pokyny do programu. Nastavování parametrů makra se skládá z výběru typu makra a vložení příslušných hodnot.

Příklad:

<div> <div> X 2,450 X<sub>0</sub>  Y 9,490 Y<sub>0</sub>  Z 1,900 Z<sub>0</sub>  W 0,000 W<sub>0</sub> </div> <div> SCALE OFF MAN 1/3  TOOL:0 ORG:10 ABS REL MM INCH MENU </div> </div>		 <div>      </div>
Vyberete si typ pevného cyklu ( makra )	 	Výběr pevného cyklu pro jednotlivý vrt
 <div>   </div>		Zvolili jsme funkci vrtání jednoho otvoru. Nyní se musí zadat data nebo upravit data stávající.
Modifikace dat vrtání	 	Vyberte si typ vrtacího cyklu
Modifikace dat v ose X a Y	 	

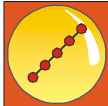
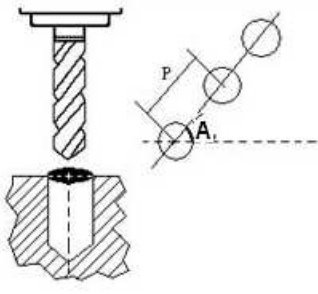
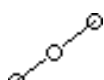

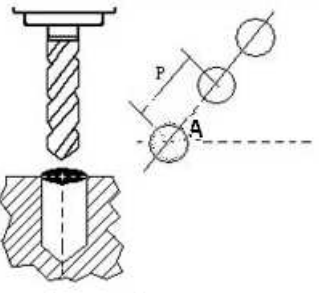


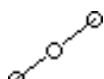

 <p><b>XC: 25.000</b> <b>YC: 0.000</b></p> <p>TASTI ATTIVI &lt;0..9&gt; &lt;FRECCE&gt;, &lt;ENTER&gt;</p>	<p>SALVA    ANNULLA</p>		<p>Vložte požadovaná data. Potvrdíte: ENTER Vkládáte do paměti: F4 Anulujete: F5</p>
<p><u>Xc</u> e <u>Yc</u>: vložte nový střed oblouku příruby v relaci k původní.</p>			
 <p><b>XC: 25.000</b> <b>YC: 0.000</b></p> <p>TASTI ATTIVI &lt;0..9&gt; &lt;FRECCE&gt;, &lt;ENTER&gt;</p>	<p>SALVA    ANNULLA</p>	<p>Stisknutím F4 údaje uložíte, stisknutím F5 údaje zrušíte, stisknutím ESC se vrátíte zpět na předešlý příkaz.</p>	 <p>TASTI ATTIVI &lt;0..9&gt; &lt;FRECCE&gt;, &lt;ENTER&gt;</p>
<p>Hodnoty po vložení uložíte stisknutím F4.</p>			
 <p>TASTI ATTIVI &lt;0..9&gt; &lt;FRECCE&gt;, &lt;ENTER&gt;</p>	<p>Stiskněte  vstoupíte do programu</p>	<p>Opakovaným stisknutím  zobrazíte program krok za krokem.</p>	
			<p>Vycházíme z jednoho kroku do druhého, ve vzestupném pořadí.</p>
			<p>Vycházíme z jednoho kroku do druhého, v sestupném pořadí.</p>

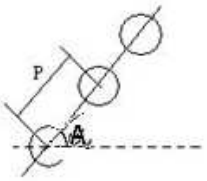
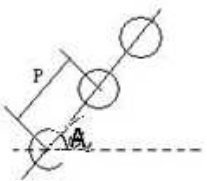
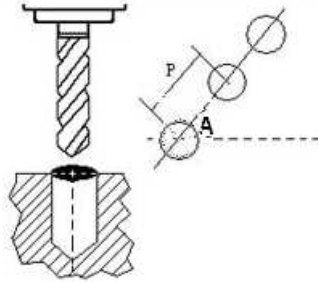
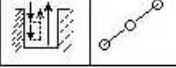
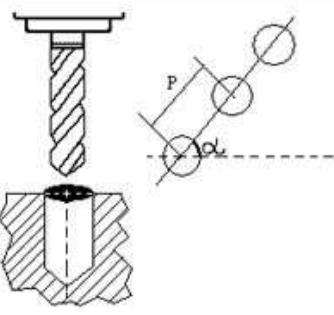
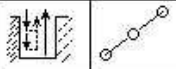



		PRO UKONČENÍ CYKLU STISKNĚTE F5
--	---	------------------------------------

## Cyklus: Vrtání v přímce v nakloněné rovině.



Přístroj umožňuje plánovat zpracování cyklů - tzv. MAKRO - vytvořit speciální práce. Tato makra mohou být aktivována okamžitě, tj. bez jejich začlenění do programu, nebo spuštěna v rámci programu. V druhém případě mohou být zahrnuta s dalšími pokyny do programu. Nastavování parametrů makra se skládá z výběru typu makra a vložení příslušných hodnot.

Příklad:

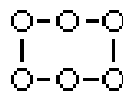
<div> <div> X 2,450 X<sub>0</sub>  Y 9,490 Y<sub>0</sub>  Z 1,900 Z<sub>0</sub>  W 0,000 W<sub>0</sub> </div> <div> SCALE OFF MAN 1/3  TOOL:0 ORG:10 ABS REL MM INCH MENU </div> </div>		
Vyberte typ cyklu	 	Vybrán cyklus “vrtání v přímce”
		Nyní je nutno vložit data nebo změnit již vložená data
Modifikace dat vrtání	 	Vložte parametry vrtacího cyklu
Modifikace dat makra	 	

	XC: 10,000 YC: 5,000 A: 0,000 NF: 5 P: 10,000		Vložte požadovaná data. Potvrďte: ENTER Vkládáte do paměti: F4 Anulujete: F5
TASTI ATTIVI <0..9> <FRECCE>, <ENTER>	SALVA	ANNULLA	
Xc e Yc: Stanovení souřadnic prvního vrtu. A: Vložení úhlu nakloněné roviny. Nf: Vložení počtu vrtů ve stanovené přímce. P: Vložení vzdáleností mezi jednotlivými vrty.			
	XC: 10,000 YC: 5,000 A: 0,000 NF: 5 P: 10,000	Stisknutím F4 ( ulož ), F5 ( zruš ), nebo ESC se vracíte zpět na původní příkaz.	
TASTI ATTIVI <0..9> <FRECCE>, <ENTER>	SALVA	ANNULLA	
Hodnoty po vložení uložíte stisknutím F4.			
		Stiskněte  vstoupíte do programu	 Opakovaným stisknutím zobrazíte program krok za krokem.
			Vycházíme z jednoho kroku do druhého, ve vzestupném pořadí.



		Vycházíme z jednoho kroku do druhého, v sestupném pořadí.
		PRO UKONČENÍ CYKLU STISKNĚTE F5

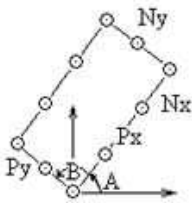
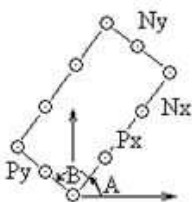
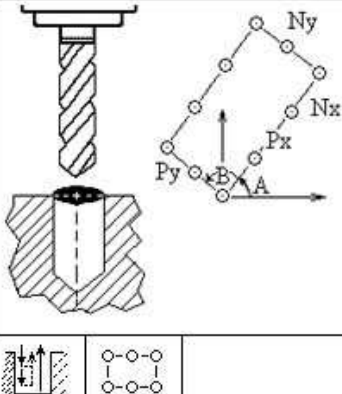
## Cyklus: **Provedení makra MŘÍŽKA typ 1**

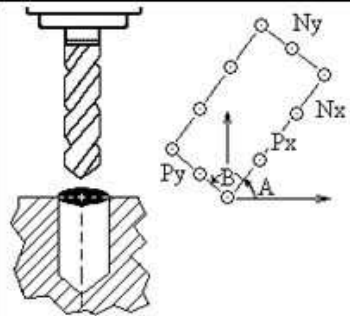
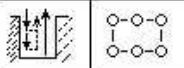







Přístroj umožňuje plánovat zpracování cyklů - tzv. MAKRO - vytvořit speciální práce. Tato makra mohou být aktivována okamžitě, tj. bez jejich začlenění do programu, nebo spuštěna v rámci programu. V druhém případě mohou být zahrnuta s dalšími pokyny do programu. Nastavování parametrů makra se skládá z výběru typu makra a vložení příslušných hodnot.

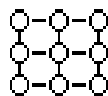
Příklad:

<div> <div> X 2,450 X<sub>0</sub>  Y 9,490 Y<sub>0</sub>  Z 1,900 Z<sub>0</sub>  W 0,000 W<sub>0</sub> </div> <div> SCALE OFF MAN 1/3  TOOL:0 ORG:10 ABS REL MM INCH MENU </div> </div>		
Vyberte typ cyklu		Jednoduché vrtání Vybrán cyklus “ vrtání v mřížce 1”
		Nyní je nutno vložit data nebo změnit již vložená data
Modifikace dat vrtání		Vložte parametry vrtacího cyklu
Modifikace dat makra		

	<p> <b>XC: 25.000</b>  <b>YC: 0.000</b>  <b>Nx: 5</b>  <b>Ny: 3</b>  <b>Px: 10.000</b>  <b>Py: 4.000</b>  <b>A: 0.000</b>  <b>B: 90.000</b> </p>		<p> Vložte požadovaná data.  Potvrďte: ENTER  Vkládáte do paměti:F4  Anulujete: F5 </p>
<p> TASTI ATTIVI &lt;0..9&gt;  &lt;FRECCE&gt;, &lt;ENTER&gt; </p>	<p>SALVA</p>	<p>ANNULLA</p>	
<p> <u>Xc e Yc</u>: Stanovení souřadnic prvního vrtu.  <u>Nx</u>: počet vrtů na ose X.  <u>Ny</u>: počet vrtů na ose Y.  <u>Px</u>: vzdálenost mezi vrtů na ose X.  <u>Py</u>: vzdálenost mezi vrtů na ose Y.  <u>A</u>: úhel naklonění v relaci osy X.  Nutno vložit hodnotu, desetinou čárku, za desetinou čárkou desetinu a setinu ( např. 0,00 – nejlépe 0,000 ).  <u>B</u>: úhel cyklu v relaci os X a Y ( např. 90.000 – pravý úhel ).  Nutno vložit hodnotu, desetinou čárku, za desetinou čárkou desetinu a setinu ( např. 0,00 – nejlépe 0,000 ). </p>			
	<p> <b>XC: 25.000</b>  <b>YC: 0.000</b>  <b>Nx: 5</b>  <b>Ny: 3</b>  <b>Px: 10.000</b>  <b>Py: 4.000</b>  <b>A: 0.000</b>  <b>B: 90.000</b> </p>	<p> Stisknutím F4 ( ulož ), F5 ( zruš ), nebo ESC se vracíte zpět na původní příkaz. </p>	
<p> TASTI ATTIVI &lt;0..9&gt;  &lt;FRECCE&gt;, &lt;ENTER&gt; </p>	<p>SALVA</p>	<p>ANNULLA</p>	
<p>Hodnoty po vložení uložíte stisknutím F4.</p>			

 		 <p>Opakovaným stisknutím zobrazíte program krok za krokem.</p>
		<p>Vycházíme z jednoho kroku do druhého, ve vzestupném pořadí.</p>
		<p>Vycházíme z jednoho kroku do druhého, v sestupném pořadí.</p>
		<p>PRO UKONČENÍ CYKLU STISKNĚTE F5</p>

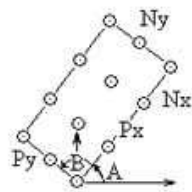
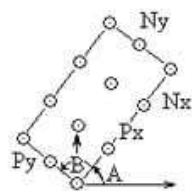
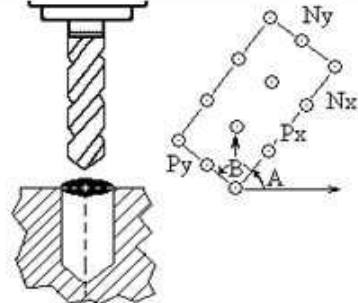
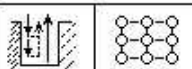
## Cyklus: Provedení makra MŘÍŽKA typ 2

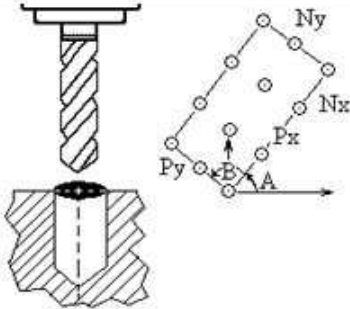
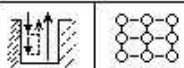







Přístroj umožňuje plánovat zpracování cyklů - tzv. MAKRO - vytvořit speciální práce. Tato makra mohou být aktivována okamžitě, tj. bez jejich začlenění do programu, nebo spuštěna v rámci programu. V druhém případě mohou být zahrnuta s dalšími pokyny do programu. Nastavování parametrů makra se skládá z výběru typu makra a vložení příslušných hodnot.

Příklad:


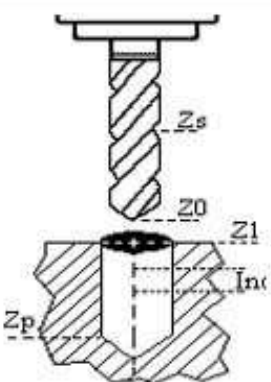
		Jednoduché vrtání
Vyberte typ cyklu		Vybrán cyklus “vrtání v mřížce 2”
		Nyní je nutno vložit data nebo změnit již vložená data
Modifikace dat vrtání		Vložte parametry vrtacího cyklu
Modifikace dat makra		

	<p> <b>XC: 25.000</b>  <b>YC: 0.000</b>  <b>Nx: 5</b>  <b>Ny: 3</b>  <b>Px: 10.000</b>  <b>Py: 4.000</b>  <b>A: 0.000</b>  <b>B: 90.000</b> </p>		<p> Vložte požadovaná data.  Potvrdíte: ENTER  Vkládáte do paměti: F4  Anulujete:: F5 </p>
<p> TASTI ATTIVI &lt;0..9&gt;  &lt;FRECCE&gt;, &lt;ENTER&gt; </p>	<p>SALVA</p>	<p>ANNULLA</p>	
<p> <u>Xc</u> e <u>Yc</u>: Stanovení souřadnic prvního vrtu.  <u>Nx</u>: počet vrtů na ose X.  <u>Ny</u>: počet vrtů na ose Y.  <u>Px</u>: vzdálenost mezi vrty na ose X.  <u>Py</u>: vzdálenost mezi vrty na ose Y.  <u>A</u>: úhel naklonění v relaci osy X.  Nutno vložit hodnotu, desetinou čárku, za desetinou čárkou desetinu a setinu ( např. 0,00 – nejlépe 0,000 ).  <u>B</u>: úhel cyklu v relaci os X a Y ( např. 90.000 – pravý úhel ).  Nutno vložit hodnotu, desetinou čárku, za desetinou čárkou desetinu a setinu ( např. 0,00 – nejlépe 0,000 ). </p>			
	<p> <b>XC: 25.000</b>  <b>YC: 0.000</b>  <b>Nx: 5</b>  <b>Ny: 3</b>  <b>Px: 10.000</b>  <b>Py: 4.000</b>  <b>A: 0.000</b>  <b>B: 90.000</b> </p>	<p> Stisknutím F4 ( ulož ),  F5 ( zruš )  nebo ESC se  vracíte zpět na  původní příkaz </p>	
<p> TASTI ATTIVI &lt;0..9&gt;  &lt;FRECCE&gt;, &lt;ENTER&gt; </p>	<p>SALVA</p>	<p>ANNULLA</p>	
<p>Hodnoty po vložení uložíte stisknutím F4</p>			

 		 <p>Opakovaným stisknutím Zobrazíte program krok za krokem.</p>
		<p>Vycházíme z jednoho kroku do druhého ve vzestupném pořadí.</p>
		<p>Vycházíme z jednoho kroku do druhého v sestupném pořadí.</p>
		<p>PRO UKONČENÍ CYKLU STISKNĚTE F5</p>

## Cyklus: **Jednoduché vrtání**

Rychloposuvem najedete z bezpečné vzdálenosti do výchozího bodu vrtání, potom provedete vrtací úkon strojním posuvem a následně se vrátíte rychloposuvem do bezpečné vzdálenosti.

Cyklus lze spojit s různými makrocykly vrtání.			Jednoduché vrtání
 <div> <p><b>Zs: 25.000</b>  <b>Z1: 0.000</b>  <b>Zp: 10.000</b>  <b>Fz: 400</b>  <b>S: 200</b>  <b>Rot:M3</b>  <b>Tn:0</b></p> </div>			<p>Vložíte relativní data vrtacího cyklu.</p> <p>Potvrzení: ENTER  Vložení do paměti: F4</p>
<p>TASTI ATTIVI &lt;0.9&gt;  &lt;FRECCE&gt;, &lt;ENTER&gt;</p>	<p>SALVA</p>	<p>ANNULLA</p>	
<p>Zs: Bezpečná vzdálenost, z bezpečné vzdálenosti najíždíte do výchozího bodu vrtání rychloposuvem.</p> <p>Z1: Výchozí bod vrtacího cyklu.</p> <p>Zp: Hloubka vrtu ( z Z1 do Zp )</p> <p>Fz: Hodnota vertikálního posuvu nástroje.</p> <p>S: Otáčky vřetene.</p> <p>Rot: Směr rotace nástroje</p> <p>Tn: Výběr nástroje v zásobníku ( pokud zásobník není : 0 ).</p>			
		Stisknutím F4, F5, nebo ESC se vracíte zpět na původní příkaz.	



## Vytvoření nového programu

Stiskněte , následuje 

<div><div><div>X80,000</div><div>Y-10,000</div><div>Z1,900</div><div>W0,000</div></div><div><div>SCALE OFF</div><div>MAN1/3</div></div><div><div>TOOL:01</div><div>ORG:10</div><div>ABSREL</div><div>MMINCH</div><div>MENU</div></div><div><div>X<sub>0</sub></div><div>Y<sub>0</sub></div><div>Z<sub>0</sub></div><div>W<sub>0</sub></div></div></div>	<div><div>F5</div><div>1</div></div>	<div><div>ELENCO PROGRAMMI</div><div><div>0) NOME PGR: PASSI: 1</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>1) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>2) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>3) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>4) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>5) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div></div><div><div>PREMERE FRECCHE VERTICALI PER LA SCELTA</div><div>ENTER PER MODIFICA, ESC PER USCITA</div></div></div>
<div>Vyberte číslo programu</div>	<div><div><div></div></div><div><div></div></div></div>	
<div>Stiskněte ENTER</div>	<div><div>enter</div></div>	<div><div><div>PGR Nr. 0)</div><div></div><div></div><div>Nr. Passi:</div><div><div>Insert.</div><div>Modif.</div><div>CANC.</div><div>TEACH</div><div>CHIAMA</div></div></div><div><div>X<sub>P</sub></div><div>Y<sub>P</sub></div><div>Z<sub>P</sub></div><div>W<sub>P</sub></div></div></div>
<div><div>Vložte příslušné hodnoty.</div><div>Například:</div><div>1.krok programu: vložít hodnotu 10 na osu X a vložít tuto hodnotu do programu:</div><div>F6 ( vybrána osa X ), 10.000</div><div>( vybrána na ose X hodnota 10 )</div><div>a F1 ( vložít do programu.</div><div>2.krok programu: vložít hodnotu 20 na osu Y a vložít tuto hodnotu do programu jako druhý krok programu:</div><div>F7 ( vybrána osa Y ), 20.000</div><div>( vybrána na ose Y hodnota 20 )</div><div>a F1 ( vložít do programu.</div></div>	<div><div><div>F6</div><div>1</div></div><div><div>0</div><div>F1</div></div></div>	




Atd.....		
----------	--	--

Po vložení dat vystoupíte z programu stisknutím ESC.

## ÚPRAVA KROKU V PROGRAMU

Stisknutím F5 ( menu funkce ) a ( programy seznam ) vstoupíte do programu.






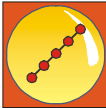
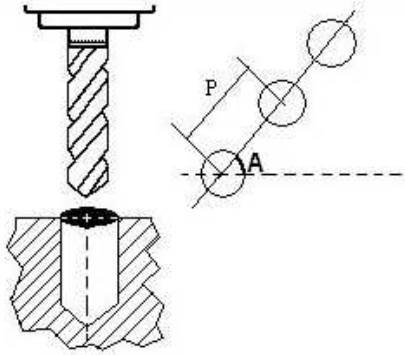




<div><div><div>X80,000X<sub>0</sub></div><div>Y-10,000Y<sub>0</sub></div><div>Z1,900Z<sub>0</sub></div><div>W0,000W<sub>0</sub></div></div><div><div>SCALE OFFMAN1/3</div><div>TOOL:01ORG:10ABSRELMMINCHMENU</div></div></div>	<div><div>F51</div></div>	<div><div>ELENCO PROGRAMMI</div><div><div>0) NOME PGR: PASSI: 1</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>1) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>2) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>3) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>4) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>5) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div></div><div><div>PREMERE FRECCHE VERTICALI PER LA SCELTA</div><div>ENTER PER MODIFICA, ESC PER USCITA</div></div></div>
<div><div>Šípkami</div></div>	<div><div><div><div><div></div></div><div><div></div></div></div><div>enter</div></div></div>	<div><div>vyberete příslušný program a potvrdíte stiknutím ENTER.</div></div>
<div><div><div><div>PGR Nr. 0)</div><div><div>1) M3</div><div>2) X30.000 F1000 G01</div><div>3) Y100.000</div><div>4) X0.000 G00</div><div>5) M30</div></div></div><div><div>X<sub>P</sub></div><div>Y<sub>P</sub></div><div>Z<sub>P</sub></div><div>W<sub>P</sub></div></div><div><div>Nr. Passi:</div><div><div>Insert.</div><div>Modif.</div><div>CANC.</div><div>TEACH</div><div>CHIAMA</div></div></div></div></div>	<div><div><div>Pohybem v šípkách</div><div><div><div><div></div></div><div><div></div></div></div></div></div></div>	<div><div>vyberete příslušný program.</div></div>
<div><div>Stiskněte F5</div></div>	<div><div><div>F5</div></div></div>	<div><div>a na displeji se objeví řádka programu, kde potřebujete provést změnu.</div></div>
<div><div>Provedete změnu hodnot ( viz předešlá kapitola o vložení dat. Například potřebujeme na osu X vložit hodnotu 0 v kroku 1:</div></div>		



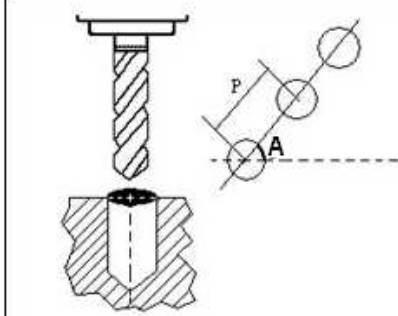






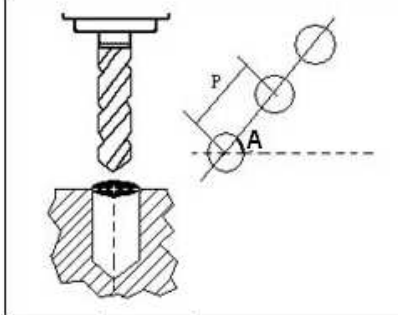



PGR Nr. 0)					<b>X<sub>P</sub></b> <b>Y<sub>P</sub></b> <b>Z<sub>P</sub></b> <b>W<sub>P</sub></b>	Osa X:  Hodnota: 	PGR Nr. 0)					<b>X<sub>P</sub></b> <b>Y<sub>P</sub></b> <b>Z<sub>P</sub></b> <b>W<sub>P</sub></b>					
1) M3 2) X30.000 F1000 G01 3)Y100.000 4)M30							1) M3 2) X30.000 F1000 G01 3)Y100.000 4)M30										
X30.000 F1000 G01							F1000 G01X0										
Nr. Passi:							Nr. Passi:										
Insert.	Modif.	CANC.	TEACH	CHIAMA			Insert.	Modif.	CANC.	TEACH	CHIAMA						
PGR Nr. 0)						<b>X<sub>P</sub></b> <b>Y<sub>P</sub></b> <b>Z<sub>P</sub></b> <b>W<sub>P</sub></b>	Uložit změnu: 	Tímto jste modifikovali hodnotu na ose X na nulu ve vybraném programu a ve vybraném kroku programu.									
													1) M3 2) X30.000 F1000 G01 3)Y100.000 4)M30				
													F1000 G01X0				
													Nr. Passi:				
													Insert.	Modif.	CANC.	TEACH	CHIAMA
Modifikace je provedena.								PGR Nr. 0)					<b>X<sub>P</sub></b> <b>Y<sub>P</sub></b> <b>Z<sub>P</sub></b> <b>W<sub>P</sub></b>				
					1) M3 2) F1000 G01 X0.000 3)Y100.000 4)M30												
					Nr. Passi:												
					Insert.	Modif.	CANC.	TEACH	CHIAMA	Insert.	Modif.	CANC.		TEACH	CHIAMA		

Po vložení dat vystoupíte z programu stisknutím ESC.

## Vložení pevného cyklu ( makra ) do programu

Lze vložit pevný cyklus ( makro ) do programu. Stiskněte F5, následně 1 ( vstoupíte do menu programy ) a vyberte program, se kterým budete pracovat.

<div> <div> X 80,000 X<sub>0</sub>  Y -10,000 Y<sub>0</sub>  Z 1,900 Z<sub>0</sub>  W 0,000 W<sub>0</sub> </div> <div> SCALE OFF MAN 1/3  TOOL:01 ORG:10 ABS REL MM INCH MENU </div> </div>	 	<div>ELENCO PROGRAMMI</div> <div> 0) NOME PGR: PASSI: 1  DESCRIZIONE:  1) NOME PGR: PASSI: 0  DESCRIZIONE:  2) NOME PGR: PASSI: 0  DESCRIZIONE:  3) NOME PGR: PASSI: 0  DESCRIZIONE:  4) NOME PGR: PASSI: 0  DESCRIZIONE:  5) NOME PGR: PASSI: 0  DESCRIZIONE: </div> <div>PREMERE FRECCHE VERTICALI PER LA SCELTA ENTER PER MODIFICA, ESC PER USCITA</div>
Vyberte program	 	
Stiskněte ENTER		<div> <div>PGR Nr. 0)</div> <div> X<sub>P</sub>  Y<sub>P</sub>  Z<sub>P</sub>  W<sub>P</sub> </div> </div> <div>Nr. Passi:</div> <div> Insert. Modif. CANC. TEACH CHIAMA </div>
Vyberte pevný cyklus		<div>  <div>        </div> </div>

Vyberte typ vrtacího cyklu	<div></div> <div></div>	<div></div> <div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div>
a typ pevného cyklu	<div></div> <div></div>	<div></div> <div></div> <div></div> <div>ENTER PROG</div>
Vložte parametry vybraného makra		Hodnoty uložíte stisknutím F4.
Ukončíte stisknutím F5	<div></div>	<div><div>PGR Nr. 0)</div><div>1) LINEA SEMPLICE</div><div></div><div>Nr. Passi:</div><div><div>Insert.</div><div>Modif.</div><div>CANC.</div><div>TEACH</div><div>CHIAMA</div></div></div> <div><div>X<sub>P</sub></div><div>Y<sub>P</sub></div><div>Z<sub>P</sub></div><div>W<sub>P</sub></div></div>

Po vložení dat vystoupíte z programu stisknutím ESC.



## Zrušení kroku v programu

Vstupte do programu ( F5,1, šipkami vybrat program )

<div><div><div>X80,000X<sub>0</sub></div><div>Y-10,000Y<sub>0</sub></div><div>Z1,900Z<sub>0</sub></div><div>W0,000W<sub>0</sub></div></div><div><div>SCALE OFFMAN1/3</div><div>TOOL:01ORG:10ABSRELMMINCHMENU</div></div></div>	<div><div>F5</div><div>1</div></div>	<div><div>ELENCO PROGRAMMI</div><div><div>0) NOME PGR: PASSI: 1</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>1) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>2) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>3) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>4) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>5) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div></div><div>PREMERE FRECCHE VERTICALI PER LA SCELTA ENTER PER MODIFICA, ESC PER USCITA</div></div>
Vyberte program	<div><div><div></div><div></div></div></div>	Potvrďte : ENTER
<div><div><div>PGR Nr. 0)</div><div>1) M3 2) X30.000 F1000 G01 3)Y100.000 4) X0.000 G00 5)M30</div><div></div><div>Nr. Passi:</div><div><div>Insert.</div><div>Modif.</div><div>CANC.</div><div>TEACH</div><div>CHIAMA</div></div></div><div><div>X<sub>P</sub></div><div>Y<sub>P</sub></div><div>Z<sub>P</sub></div><div>W<sub>P</sub></div></div></div>	<div>Vyberte krok, který potřebujete zrušit</div> <div><div><div></div><div></div></div></div>	
Stisknutím F3 (ZRUS ) zrušíte krok programu	<div><div>F3</div></div>	<div><div><div>PGR Nr. 0)</div><div>1) M3 2) X30.000 F1000 G01 3)Y100.000 4)M30</div><div></div><div>Nr. Passi:</div><div><div>Insert.</div><div>Modif.</div><div>CANC.</div><div>TEACH</div><div>CHIAMA</div></div></div><div><div>X<sub>P</sub></div><div>Y<sub>P</sub></div><div>Z<sub>P</sub></div><div>W<sub>P</sub></div></div></div>
Kroky programu se posunou, aby na sebe navazovaly		

Z programu vystoupíte stisknutím ESC.

## Zrušení programu

Vstupte do programu ( F5,1, šipkami vybrat program )

<div><div><div>X80,000X<sub>0</sub></div><div>Y-10,000Y<sub>0</sub></div><div>Z1,900Z<sub>0</sub></div><div>W0,000W<sub>0</sub></div></div><div><div>SCALE OFFMAN1/3</div><div>TOOL:01ORG:10ABSRELMMINCHMENU</div></div></div> <div><div>F51</div></div> <div><div>ELENCO PROGRAMMI</div><div><div>0) NOME PGR:PASSI: 1</div><div>DESCRIZIONE:PASSI: 0</div><div>1) NOME PGR:PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:PASSI: 0</div><div>2) NOME PGR:PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:PASSI: 0</div><div>3) NOME PGR:PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:PASSI: 0</div><div>4) NOME PGR:PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:PASSI: 0</div><div>5) NOME PGR:PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:PASSI: 0</div></div><div>PREMERE FRECCE VERTICALI PER LA SCELTA ENTER PER MODIFICA, ESC PER USCITA</div></div>		
Vyberte program, který chcete zrušit	<div><div>↑↓</div></div>	
Stisknutím * dáte příkaz ke smazání programu	<div><div>*</div></div>	Odměrovací jednotka se vás zeptá jestli chcete program doopravdy zrušit
Stisknutím	<div><div>enter</div></div>	je program zrušen
Stisknutím	<div><div>Esc</div></div>	není program zrušen


Z programu vystoupíte stisknutím ESC.

## Vytvoření programu dotekem nástroje

Při vytváření programu lze postupovat i obráceně t.j. nevytvoříte program, který potom realizujete, ale provádíte na stroji pracovní úkony, které ukládáte po každém kroku do paměti odměřovací jednotky.





Vstoupíte do programu nebo vyberete program nový:


<div><div><div>X80,000X<sub>0</sub></div><div>Y-10,000Y<sub>0</sub></div><div>Z1,900Z<sub>0</sub></div><div>W0,000W<sub>0</sub></div></div><div><div>SCALE OFFMAN1/3</div><div>TOOL:01ORG:10ABSRELMMINCHMENU</div></div></div> <div><div>F51</div></div> <div><div>ELENCO PROGRAMMI</div><div><div>0) NOME PGR: PASSI: 1</div><div>DESCRIZIONE: PASSI: 0</div><div>1) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE: PASSI: 0</div><div>2) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE: PASSI: 0</div><div>3) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE: PASSI: 0</div><div>4) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE: PASSI: 0</div><div>5) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE: PASSI: 0</div></div><div>PREMERE FRECCHE VERTICALI PER LA SCELTA ENTER PER MODIFICA, ESC PER USCITA</div></div>		
<div>Vyberte program</div>	<div><div>↑↓</div></div>	
<div>Potvrďte ENTER</div>	<div><div>enter</div></div>	<div><div>PGR Nr. 0)</div><div>X<sub>P</sub></div><div>Y<sub>P</sub></div><div>Z<sub>P</sub></div><div>W<sub>P</sub></div><div>Nr. Passi:</div><div><div>Insert.</div><div>Modif.</div><div>CANC.</div><div>TEACH</div><div>CHIAMA</div></div></div>
<div><div>Do systému vytvoření programu dotykem nástroje stiskněte TEACH.</div><div>Pokud se vrátíte na základní stránku, na které je zobrazena část předešlá, popsaná TEACH: PASSO 0.</div><div>Jsou evidovány kroky, které byly do paměti uvedeným způsobem uloženy. Najed'te osami na příslušné hodnoty a pro potvrzení stiskněte F5. (ENTER PROG).</div><div>Krok bude přidán do programu, objeví se příslušné okno a potvrzení o vložení do programu.</div></div>	<div><div>F4</div><div>TEACH</div></div>	<div><div>X80,000X<sub>0</sub></div><div>Y-10,000Y<sub>0</sub></div><div>Z1,900Z<sub>0</sub></div><div>W0,000W<sub>0</sub></div></div> <div><div>SCALE TEACH: PASSO 0MAN1/3</div><div>TOOL:01ORG:10ABSRELMMINCHENTERPROG</div></div>

Stiskněte F5: porovnejte vložená data se skutečností		<div> <div> <b>INFORMAZIONE: PASSO MEMORIZZATO</b>             Premere RUN/PGR per TERMINARE         </div> <div> <div>G01MAN1/2</div> <div> <div>TOOL:0</div> <div>ORG:0</div> <div>ABS REL</div> <div>MM INCH</div> <div> <div>X<sub>0</sub></div> <div>Y<sub>0</sub></div> <div>Z<sub>0</sub></div> <div>W<sub>0</sub></div> <div>MENU</div> </div> </div> </div> </div>

Z programu vystoupíte stisknutím ESC.

## Vyvolání programu

<div><div><div>X80,000X<sub>0</sub></div><div>Y-10,000Y<sub>0</sub></div><div>Z1,900Z<sub>0</sub></div><div>W0,000W<sub>0</sub></div></div><div><div>SCALE OFFMAN1/3</div><div>TOOL:01ORG:10ABSRELMMINCHMENU</div></div></div>	<div>Stiskněte</div> <div></div>	<div><div>ELENCO PROGRAMMI</div><div><div>0) NOME PGR: PASSI: 1</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>1) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>2) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>3) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>4) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>5) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div></div><div>PREMERE FRECCE VERTICALI PER LA SCELTA ENTER PER MODIFICA, ESC PER USCITA</div></div>
<div><div>ELENCO PROGRAMMI</div><div><div>0) NOME PGR: PASSI: 1</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>1) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>2) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>3) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>4) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>5) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div></div><div>PREMERE FRECCE VERTICALI PER LA SCELTA ENTER PER MODIFICA, ESC PER USCITA</div></div>	<div>Vyberte program</div> <div><div></div></div>	<div>Program vybrán</div>
<div><div>ELENCO PROGRAMMI</div><div><div>0) NOME PGR: PASSI: 1</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>1) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>2) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>3) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>4) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>5) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div></div><div>PREMERE FRECCE VERTICALI PER LA SCELTA ENTER PER MODIFICA, ESC PER USCITA</div></div>	<div>Vstup do programu stisknutím</div> <div><div></div></div>	<div><div><div>PGR Nr. 0)</div><div><div>1) X100,00 F1000 G00</div><div>2) GRIGLIA 1 SEMPLICE</div><div>3) Y200,000 G01</div></div><div></div><div>Nr. Passi:</div><div><div>Insert.</div><div>Modif.</div><div>CANC.</div><div>TEACH</div><div>CHIAMA</div></div></div><div><div>X<sub>P</sub></div><div>Y<sub>P</sub></div><div>Z<sub>P</sub></div><div>W<sub>P</sub></div></div></div>

PGR Nr. 0)					<div>X<sub>P</sub></div> <div>Y<sub>P</sub></div> <div>Z<sub>P</sub></div> <div>W<sub>P</sub></div>	<div></div>	PROGRAM PROBÍHÁ
1) X100.00 F1000 G00 2) GRIGLIA 1 SEMPLICE 3) Y200.000 G01							
Nr. Passi:							
Insert.	Modif.	CANC.	TEACH	CHIAMA			

Nebo:

<div><div>X80,000X<sub>0</sub></div><div>Y-10,000Y<sub>0</sub></div><div>Z1,900Z<sub>0</sub></div><div>W0,000W<sub>0</sub></div><div>SCALE OFFMAN1/3</div><div>TOOL:01ORG:10ABSRELMMINCHMENU</div></div>					<div>RunPrg</div>	<div>ELENCO PROGRAMMI</div> <div><div>0) NOME PGR: PASSI: 1</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>1) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>2) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>3) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>4) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>5) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div></div> <div>PREMERE FRECCHE VERTICALI PER LA SCELTA ENTER PER MODIFICA, ESC PER USCITA</div>
<div>ELENCO PROGRAMMI</div> <div><div>0) NOME PGR: PASSI: 1</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>1) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>2) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>3) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>4) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>5) NOME PGR: PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div></div> <div>PREMERE FRECCHE VERTICALI PER LA SCELTA ENTER PER MODIFICA, ESC PER USCITA</div>					<div><div>↓</div><div>↑</div></div>	<div>Vyberte program</div>
<div>Stiskněte Step+</div>					<div>Step+</div>	<div>PROGRAM PROBÍHÁ</div>



## Funkce MENU



Stisknutím vstoupíte do níže uvedeného menu

<b>1</b>	<b>PROGRAMY SEZNAM</b>
<b>2</b>	<b>POČÁTKY SEZNAM</b>
<b>3</b>	<b>NÁSTROJE SEZNAM</b>
<b>4</b>	<b>SPEC.FUNKCE</b>
<b>5</b>	<b>HLEDÁNÍ NULY</b>
<b>6</b>	<b>OSY KONFIGURACE</b>
<b>7</b>	<b>OBECNÉ KONFIGURACE</b>

Lze vytvořit 20 programů, maximálně 2000 kroků pro jeden program.

### **Poznámka:**

Je k dispozici

- 99 výchozích bodů ( 0-98 )
- 99 nástrojů ( 1-99 ).

## Funkce PROGRAMY SEZNAM

Stisknutím:

<div><div><div>X80,000X<sub>0</sub></div><div>Y-10,000Y<sub>0</sub></div><div>Z1,900Z<sub>0</sub></div><div>W0,000W<sub>0</sub></div></div><div><div>SCALE OFFMAN1/3</div><div>TOOL:01ORG:10ABSRELMMINCHMENU</div></div></div> <div><div>F51</div></div> <div><div>ELENCO PROGRAMMI</div><div><div>0) NOME PGR:PASSI: 1</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>1) NOME PGR:PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>2) NOME PGR:PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>3) NOME PGR:PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>4) NOME PGR:PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div><div>5) NOME PGR:PASSI: 0</div><div>DESCRIZIONE:</div></div><div>PREMERE FRECCHE VERTICALI PER LA SCELTA ENTER PER MODIFICA, ESC PER USCITA</div></div>		
<div>Vyberete číslo programu ( např. 1) a stisknutím ENTER vstoupíte do programu</div>	<div><div>1</div><div>enter</div></div>	<div><div><div>PGR Nr. 0)</div><div><div>1) X100,00 F1000 G00</div><div>2) GRIGLIA 1 SEMPLICE</div><div>3) Y200,000 G01</div></div><div><div>Nr. Passi:</div><div><div>Insert.</div><div>Modif.</div><div>CANC.</div><div>TEACH</div><div>CHIAMA</div></div></div><div><div>X<sub>P</sub></div><div>Y<sub>P</sub></div><div>Z<sub>P</sub></div><div>W<sub>P</sub></div></div></div></div>
<div>V současné době nelze spojit název, popis a program pomocí klávesnice.</div>		

# Funkce POČÁTKY SEZNAM



Vstup:

<div><div>X80,000X<sub>0</sub></div><div>Y-10,000Y<sub>0</sub></div><div>Z1,900Z<sub>0</sub></div><div>W0,000W<sub>0</sub></div><div>SCALE OFFMAN1/3</div><div>TOOL:01ORG:10ABSRELMMINCHMENU</div></div>	<div><div>F52</div></div>	<div><div>TABELLA ORIGINI</div><div><div>0) X: 53.305Y: 55.300</div><div>Z: -1.000W: 0.000</div><div>1) X: -1.000Y: 0.000</div><div>Z: -1.000W: 10.000</div><div>2) X: -1.000Y: 0.000</div><div>Z: -1.000W: 10.000</div><div>3) X: -1.000Y: 0.000</div><div>Z: -1.000W: 10.000</div><div>4) X: -1.000Y: 0.000</div><div>Z: -1.000W: 10.000</div><div>5) X: -1.000Y: 0.000</div><div>Z: -1.000W: 10.000</div></div><div>PREMERE FRECCHE VERTICALI PER LA SCELTA ENTER PER MODIFICA, ESC PER USCITA</div></div>
<div><div>Vyberete číslo počátku ( např. 2) a stisknutím ENTER vstoupíte do programu</div></div>	<div><div>2</div><div>enter</div></div>	<div><div><div>X25,000X<sub>0</sub></div><div>Y9,490Y<sub>0</sub></div><div>Z1,900Z<sub>0</sub></div><div>W0,000W<sub>0</sub></div><div>0,0</div><div>Inserire valore e scegliere asse Al termine premere ENTER</div><div>TOOL:0ORG:10ABSRELMMINCHMENU</div></div></div>

Poznámky:  
Počátek číslo 0 je vyhrazen  
Je k dispozici 99 počátků ( od 0 do 98 ).

## Funkce **NÁSTROJE SEZNAM**

Vstup:

Lze vkládat pouze hodnoty v systému relativním.


<div> <div>X 80,000 X<sub>0</sub></div> <div>Y -10,000 Y<sub>0</sub></div> <div>Z 1,900 Z<sub>0</sub></div> <div>W 0,000 W<sub>0</sub></div> <div>SCALE OFF MAN 1/3</div> <div>TOOL:01 ORG:10 ABS REL MM INCH MENU</div> </div>	<div>F5 3</div>	<div>TABELLA UTENSILI</div> <div> 0) NOME : ALFA L: 10.000 D: 10.000  1) NOME : BETA L: 20.000 D: 10.000  2) NOME : GAMMA L: 30.000 D: 10.000  3) NOME : L: 0.000 D: 10.000  4) NOME : L: 0.000 D: 10.000  5) NOME : L: 0.000 D: 10.000 </div> <div>PREMERE FRECCHE VERTICALI PER LA SCELTA ENTER PER MODIFICA, ESC PER USCITA</div>
<p>Vyberete číslo nástroje ( např. 3) a stisknutím ENTER vstoupíte do programu</p>	<div>3</div> <div>enter</div>	<div> <div>X 25,000 R</div> <div>Y 9,490 D</div> <div>Z 1,900 H</div> <div>W 0,000</div> <div>0,0</div> <div>Lunghezza: 0.000 NOME:</div> <div>DIAMETRO: 10.000 TOOL</div> <div>Nid</div> <div>TOOL:01 ORG:10 ABS REL MM INCH MENU</div> </div>

Poznámky:

Nástroj číslo 0 je vyhrazen

Je k dispozici 99 nástrojů ( od 1 do 99).

## SPECIÁLNÍ FUNKCE

<b>X</b>	<b>80,000</b>	<b>X<sub>0</sub></b>		1) střed kusu 2) střed kruh 3) časy a počítání kusů 4) součet os
<b>Y</b>	<b>-10,000</b>	<b>Y<sub>0</sub></b>		
<b>Z</b>	<b>1,900</b>	<b>Z<sub>0</sub></b>		
<b>W</b>	<b>0,000</b>	<b>W<sub>0</sub></b>		
SCALE OFF	MAN 1/3			
TOOL:01	ORG:10	ABS REL	MM INCH	MENU

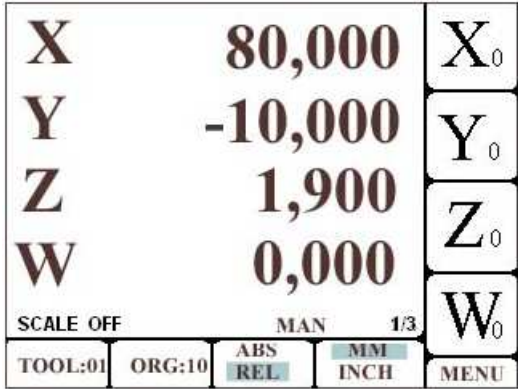


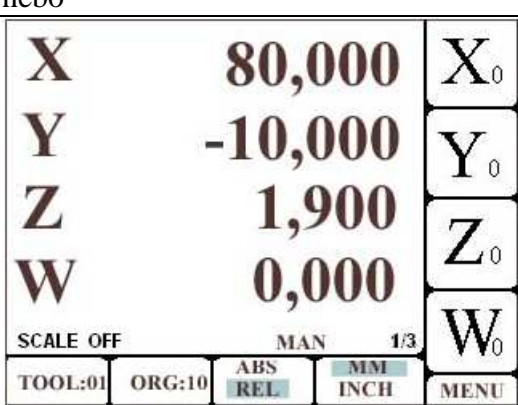



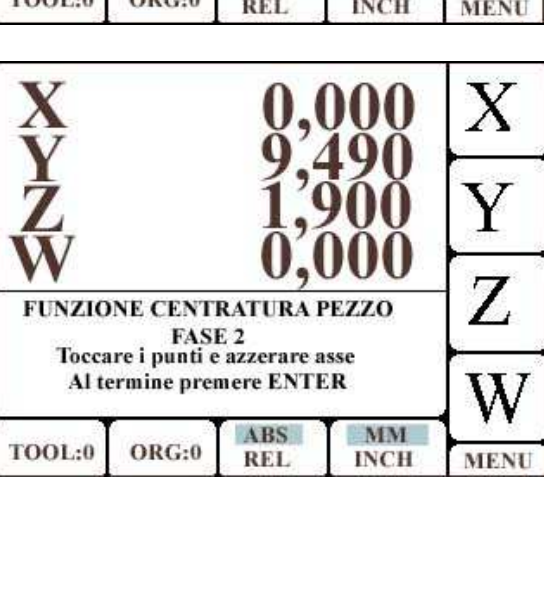
Jde o následující speciální funkce:

<b>1</b>	<b>STRED KUSU</b>
<b>2</b>	<b>STRED KRUHU</b>
<b>3</b>	<b>CASY A POCITANI KUSU</b>
<b>4</b>	<b>SOU CET OS</b>


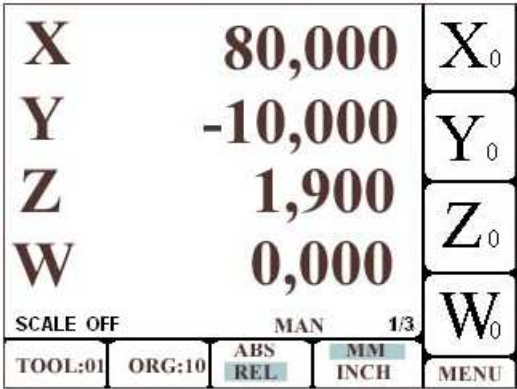
## Funkce **STŘED OBROBKU** ( nalezení středu hranatého obrobku )

Dotykem nástroje na dvou – čtyřech stranách obrobku najdete jeho střed.

Věnujte pozornost zpětnému přepnutí když funkce skončí.

		
nebo		
		
<p>Přesunutí osy X na první bod ( dotykem na obrobek ). Resetovat stisknutím osy X F6.</p> <p>Následně pohyb v ose Y, na první bod ( dotykem na obrobek ). Resetovat stisknutím osy Y F7.</p> <p>Stiskněte <b>ENTER</b>.</p> <p>Tím přejdete do fáze 2.</p>		



<p>Přesunutí osy X na druhý bod. Resetovat stisknutím osy X F6.</p> <p>Následně pohyb v ose Y, na první bod (dotykem na obrobek ). Resetovat stisknutím osy Y F7.</p> <p>Nakonec stiskněte ENTER.</p> <p>Znovu stiskněte tlačítko ENTER pro ukončení a návrat na hlavní stránku.</p>	<p>Stisknutím</p>  <p>ukončíte funkci.</p>	
--	---	--





Věnujte pozornost zpětnému přepnutí do ABS když funkce skončí ( pokud pracujete v ABS ).

## Funkce STŘED KRUHU

Tato funkce je k určení středu otvoru nebo příruby. Abyste střed našli, je nutné znát tři body na stejné rovině.

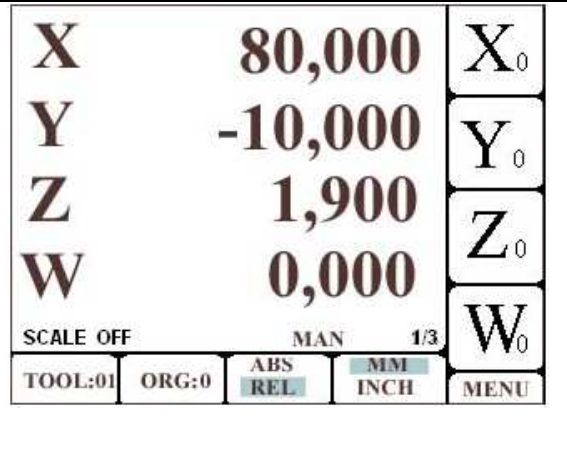

Funkce pracuje v relativních souřadnicích. Věnujte pozornost zpětnému přepnutí když funkce skončí.

<div> <div>X80,000X<sub>0</sub></div> <div>Y-10,000Y<sub>0</sub></div> <div>Z1,900Z<sub>0</sub></div> <div>W0,000W<sub>0</sub></div> <div>SCALE OFFMAN1/3</div> <div>TOOL:01ORG:10ABSRELMMINCHMENU</div> </div>	<div> <div>F5</div> <div>4</div> <div>2</div> </div>	<div> <div>X0,000X</div> <div>Y9,490Y</div> <div>Z1,900Z</div> <div>W0,000W</div> <div>FUNZIONE CENTRATURA FLANGIA SCEGLIERE IL PIANO DI LAVORO 1) PIANO XY 2)PIANO XZ 3) PIANO YZ</div> <div>TOOL:0ORG:0ABSRELMMINCHMENU</div> </div>
<div>nebo</div>		
<div> <div>X80,000X<sub>0</sub></div> <div>Y-10,000Y<sub>0</sub></div> <div>Z1,900Z<sub>0</sub></div> <div>W0,000W<sub>0</sub></div> <div>SCALE OFFMAN1/3</div> <div>TOOL:01ORG:0ABSRELMMINCHMENU</div> </div>	<div> <div>Func 2</div> </div>	<div> <div>X0,000X</div> <div>Y9,490Y</div> <div>Z1,900Z</div> <div>W0,000W</div> <div>FUNZIONE CENTRATURA FLANGIA SCEGLIERE IL PIANO DI LAVORO 1) PIANO XY 2)PIANO XZ 3) PIANO YZ</div> <div>TOOL:0ORG:0ABSRELMMINCHMENU</div> </div>
<div> <div>Vyberte souřadnice pracovní plochy:</div> <div>1: pracovní plocha XY</div> <div>2: pracovní plocha XZ</div> <div>3: pracovní plocha YZ.</div> </div>	<div> <div>1</div> </div>	<div> <div>X0,000X</div> <div>Y9,490Y</div> <div>Z1,900Z</div> <div>W0,000W</div> <div>FUNZIONE CENTRATURA FLANGIA PIANO XY TOCCARE IL PRIMO PUNTO AL TERMINE PREMERE ENTER</div> <div>TOOL:0ORG:0ABSRELMMINCHMENU</div> </div>

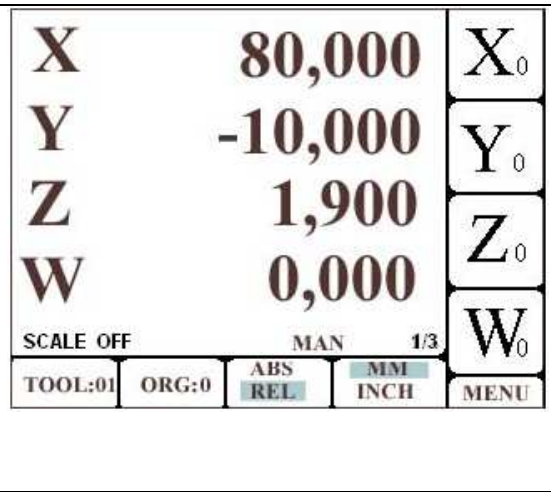

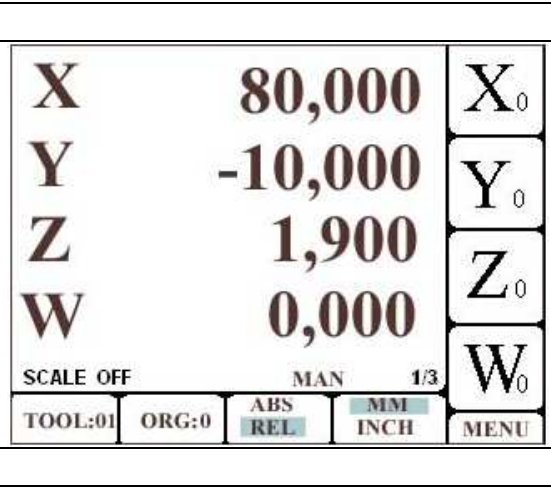

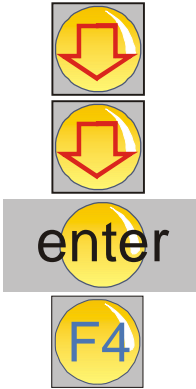
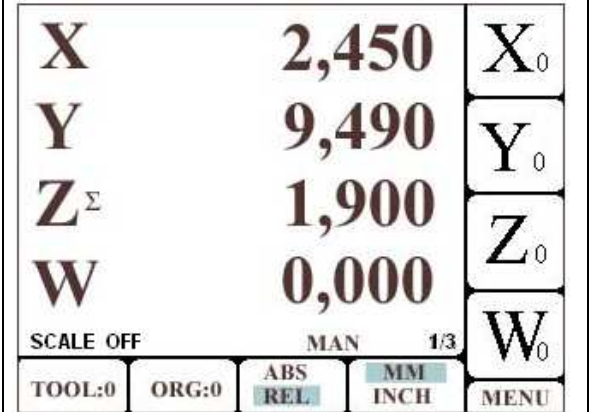
<p><b>NASTAVENÍ PRVNÍHO BODU</b>  Najed'te nástrojem tak, až se dotkne prvního bodu a potom stiskněte <b>ENTER</b>.</p>		<div> <div> X 0,000  Y 9,490  Z 1,900  W 0,000 </div> <div> FUNZIONE CENTRATURA FLANGIA  PIANO XY  TOCCARE IL SECONDO PUNTO  AL TERMINE PREMERE ENTER </div> <div> TOOL:0 ORG:0 ABS REL MM INCH </div> </div> <div> X Y Z W MENU </div>
<p><b>NASTAVENÍ DRUHÉHO BODU</b>  Najed'te nástrojem tak, až se dotkne druhého bodu a údaj potvrďte stisknutím <b>ENTER</b>.</p>		<div> <div> X 0,000  Y 9,490  Z 1,900  W 0,000 </div> <div> FUNZIONE CENTRATURA FLANGIA  PIANO XY  TOCCARE IL TERZO PUNTO  AL TERMINE PREMERE ENTER </div> <div> TOOL:0 ORG:0 ABS REL MM INCH </div> </div> <div> X Y Z W MENU </div>
<p><b>NASTAVENÍ TŘETÍHO BODU</b>  Najed'te nástrojem tak, až se dotkne třetího bodu a údaj potvrďte stisknutím <b>ENTER</b>.</p>		<div> <div> X 0,000  Y 9,490  Z 1,900  W 0,000 </div> <div> FUNZIONE CENTRATURA FLANGIA  PIANO XY  PORTARE A ZERO GLI ASSI  AL TERMINE PREMERE ENTER </div> <div> TOOL:0 ORG:0 ABS REL MM INCH </div> </div> <div> X Y Z W MENU </div>
<p>Displeje ukazují rozměry, které tím, že najedete na nulu, umístí nástroj přesně do středu kruhu.</p> <p>Z funkce vystoupíte stisknutím ENTER</p>		<div> <div> X 25,000  Y -10,000  Z 1,900  W 0,000 </div> <div> G01 AUTO 1/2 </div> <div> TOOL:0 ORG:0 ABS REL MM INCH </div> </div> <div> X<sub>0</sub> Y<sub>0</sub> Z<sub>0</sub> W<sub>0</sub> MENU </div>

Věnujte pozornost zpětnému přepnutí do ABS když funkce skončí  
( pokud pracujete v ABS ).

## Funkce: Časy a počítání obrobků

		<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">TEMPI E CONTAPEZZI</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="3">Totale Tempo: 1:2 (hh:mm)</td> </tr> <tr> <td colspan="3">T1: 0:0 (hh:mm)</td> </tr> <tr> <td colspan="3">T2: 0:0 (hh:mm)</td> </tr> <tr> <td colspan="3">Contatore : 0 Pezzi</td> </tr> <tr> <td colspan="3">Premere 1 per azzerare T1</td> </tr> <tr> <td colspan="3">Premere 2 per azzerare T2</td> </tr> <tr> <td colspan="3">Premere 3 per azzerare CONTATORE</td> </tr> <tr> <td></td><td></td><td></td> </tr> </tbody> </table>	TEMPI E CONTAPEZZI			Totale Tempo: 1:2 (hh:mm)			T1: 0:0 (hh:mm)			T2: 0:0 (hh:mm)			Contatore : 0 Pezzi			Premere 1 per azzerare T1			Premere 2 per azzerare T2			Premere 3 per azzerare CONTATORE					
TEMPI E CONTAPEZZI																													
Totale Tempo: 1:2 (hh:mm)																													
T1: 0:0 (hh:mm)																													
T2: 0:0 (hh:mm)																													
Contatore : 0 Pezzi																													
Premere 1 per azzerare T1																													
Premere 2 per azzerare T2																													
Premere 3 per azzerare CONTATORE																													
<p>Zobrazí parametry: celkové provozní doba stroje, měřená v hodinách a minutách, všechny part-time údaje. Celkový čas nelze obnovit, částečné ano.</p> <p>Pro vynulování T1 stiskněte 1, pro vynulování T2 stiskněte 2,</p> <p>Pro nulování počítadla stiskněte 3.</p>																													

## Funkce SOUČET OS

	<p>Stisknutím</p> 	<p>Vstoupíte do menu Součet os a na displeji se objeví Součet os</p> <hr/> <p>X= VYPNOUT Y= VYPNOUT Z= VYPNOUT Zero somm.: VYPNOUT</p> <p>V příslušné řádce opakovaným stisknutím ENTER vyberete osy, které chcete sčítat a stisknutím F4 data uložíte do paměti.</p>
nebo:		
		<p>Vstoupíte do menu Součet os a na displeji se objeví Součet os</p> <hr/> <p>X= VYPNOUT Y= VYPNOUT Z= VYPNOUT Zero somm.: VYPNOUT</p>
<p>Pro výběr osy se v menu pohybujete šípkami a data uložíte stisknutím F4.</p> <p>Lze sčítat: X + Y; X + W; Y + Z; Y + W; Z + W.</p>		
<p>Lze sčítat: X + Y; X + W; Y + Z; Y + W; Z + W.</p> <p>Když je výběr ZERO SOMM. vypnutý (OFF) musí se pro vynulování součtu os (například: Z = Z + W) jak osa Z tak osa</p>		

<p>W, a to stisknutím kláves F8 (Zo) ed F9 (Wo).</p> <p>Když je zapnutá opce ZERO SOMM. (ON) stačí pro vynulování součtu os vynulovat osu, ve které vidím součet.. Například stisknutím klávesy F8 (Zo)se současně vynuluje osa Z i W.</p>		
--	--	--





## Funkce HLEDÁNÍ NULY

Z hlavní stránky stisknout F5 a potom 5 (HLEDÁNÍ NULY)

















1	KOMPLETNÍ POŘADÍ
2	JENOM X
3	JENOM Y
4	JENOM Z
5	JENOM W

Pro vyhledání nuly v ose existují dva odlišné způsoby.

**A ) vyhledávání samotných nul:** vybrat typ hledání mezi čísly 2, 3, 4, 5 menu. Vedle

vybrané osy se objeví symbol . Popojet osou na nulový bod. Jestliže například vyberete hledání 3, musíte popojet v ose Z tak daleko, dokud se neobjeví symbol  vedle osy Y.

**B ) vyhledávání nul po sobě:** výběrem opce 1 z menu požaduje zobrazovací jednotka, abyste popojeli v osách za sebou pro vyhledání nul.

    <div>SCALE OFF MAN 1/3</div> <div>TOOL:0 ORG:0 ABS REL MM INCH MENU</div>	  	    <div>SCALE OFF MAN 1/3</div> <div>TOOL:0 ORG:0 ABS REL MM INCH MENU</div>
<p>V tomto případě je vyhledávána nula v ose X.</p> <p>Popojet v ose X až do zmizení symbolu .</p>		    <div>SCALE OFF MAN 1/3</div> <div>TOOL:0 ORG:0 ABS REL MM INCH MENU</div>

## *Funkce KONFIGURACE (menù 6 a 7)*

*Abyste mohli zapnout tyto funkce, musíte použít heslo.*

*Heslo je : 9173*

*Heslo není určeno k ochraně určitých oblastí, ale má upozornit operátora na to, že vstupuje do menu, které, kdyby upravil chybně, může zastavit chod stroje.*

*V každém případě, pokud se vstupuje do tohoto menu, je potřeba znát význam jednotlivých výrazů a také vzájemné vybrané souvislosti, a teprve potom upravit jeden nebo více parametrů.*

*Pokud máte jakékoliv pochybnosti, kontaktujte raději před změnou parametrů vašeho dodavatele.*

## Funkce: **KONFIGURACE OS**

Stiskněte F5, následně 6 ( OSY KONFIGURACE )

Vložte heslo (9173) a stiskněte ENTER.









Vstoupíte do MENU:


1	ENCODER
2	
3	RYCHLOST
4	
5	NELINEÁRNÍ PARAMETRY
6	PARAMETRY RS232 (BLOKOVÁNO)
7	OPĚTOVNÉ ZÍSKÁNÍ PARAMETRŮ Z FLASH
8	BACKUP Z FLASH

### 1. MENU KONFIGURACE ENKODERU ( SNÍMAČE )

Z menu konfigurace enkoderu se vkládají parametry, které odpovídají vstupům enkoderu a /nebo odměřovacích pravítek.

	<p>+ HESLO + ENTER</p>	<p>STISKNĚTE  PRO OSU X</p> <p>STISKNĚTE  PRO OSU Y</p> <p>STISKNĚTE  PRO OSU Z</p> <p>STISKNĚTE  PRO OSU W</p> <p>STISKNĚTE  PRO OSU S</p>
--	----------------------------	---

 Stisknutím  vstoupíte do úprav parametrů osy X		<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">PARAMETRI ENCODER X</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="3"> <b>Risol.: 5</b>  <b>Div: 1.000000</b>  <b>Decimali: 3</b>  <b>Direz: DOWN</b>  <b>Enable: ON</b>  <b>VISIBILE: ON</b>  <b>Fatt. Corr.: 1.0000</b> </td></tr> <tr> <td>TASTI ATTIVI &lt;0..9&gt; &lt;FRECE&gt;, &lt;ENTER&gt;</td><td>SALVA</td><td>ANNULLA</td></tr> </tbody> </table>	PARAMETRI ENCODER X			<b>Risol.: 5</b> <b>Div: 1.000000</b> <b>Decimali: 3</b> <b>Direz: DOWN</b> <b>Enable: ON</b> <b>VISIBILE: ON</b> <b>Fatt. Corr.: 1.0000</b>			TASTI ATTIVI <0..9> <FRECE>, <ENTER>	SALVA	ANNULLA
PARAMETRI ENCODER X											
<b>Risol.: 5</b> <b>Div: 1.000000</b> <b>Decimali: 3</b> <b>Direz: DOWN</b> <b>Enable: ON</b> <b>VISIBILE: ON</b> <b>Fatt. Corr.: 1.0000</b>											
TASTI ATTIVI <0..9> <FRECE>, <ENTER>	SALVA	ANNULLA									
 Stisknutím  vstoupíte do úprav parametrů osy Y		<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">PARAMETRI ENCODER Y</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="3"> <b>Risol.: 5</b>  <b>Div: 1.000000</b>  <b>Decimali: 3</b>  <b>Direz: DOWN</b>  <b>Enable: ON</b>  <b>VISIBILE: ON</b>  <b>Fatt. Corr.: 1.0000</b> </td></tr> <tr> <td>TASTI ATTIVI &lt;0..9&gt; &lt;FRECE&gt;, &lt;ENTER&gt;</td><td>SALVA</td><td>ANNULLA</td></tr> </tbody> </table>	PARAMETRI ENCODER Y			<b>Risol.: 5</b> <b>Div: 1.000000</b> <b>Decimali: 3</b> <b>Direz: DOWN</b> <b>Enable: ON</b> <b>VISIBILE: ON</b> <b>Fatt. Corr.: 1.0000</b>			TASTI ATTIVI <0..9> <FRECE>, <ENTER>	SALVA	ANNULLA
PARAMETRI ENCODER Y											
<b>Risol.: 5</b> <b>Div: 1.000000</b> <b>Decimali: 3</b> <b>Direz: DOWN</b> <b>Enable: ON</b> <b>VISIBILE: ON</b> <b>Fatt. Corr.: 1.0000</b>											
TASTI ATTIVI <0..9> <FRECE>, <ENTER>	SALVA	ANNULLA									
 Stisknutím  vstoupíte do úprav parametrů osy Z		<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">PARAMETRI ENCODER Z</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="3"> <b>Risol.: 5</b>  <b>Div: 1.000000</b>  <b>Decimali: 3</b>  <b>Direz: DOWN</b>  <b>Enable: ON</b>  <b>VISIBILE: ON</b>  <b>Fatt. Corr.: 1.0000</b> </td></tr> <tr> <td>TASTI ATTIVI &lt;0..9&gt; &lt;FRECE&gt;, &lt;ENTER&gt;</td><td>SALVA</td><td>ANNULLA</td></tr> </tbody> </table>	PARAMETRI ENCODER Z			<b>Risol.: 5</b> <b>Div: 1.000000</b> <b>Decimali: 3</b> <b>Direz: DOWN</b> <b>Enable: ON</b> <b>VISIBILE: ON</b> <b>Fatt. Corr.: 1.0000</b>			TASTI ATTIVI <0..9> <FRECE>, <ENTER>	SALVA	ANNULLA
PARAMETRI ENCODER Z											
<b>Risol.: 5</b> <b>Div: 1.000000</b> <b>Decimali: 3</b> <b>Direz: DOWN</b> <b>Enable: ON</b> <b>VISIBILE: ON</b> <b>Fatt. Corr.: 1.0000</b>											
TASTI ATTIVI <0..9> <FRECE>, <ENTER>	SALVA	ANNULLA									
 Stisknutím  vstoupíte do úprav parametrů osy W		<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">PARAMETRI ENCODER W</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="3"> <b>Risol.: 5</b>  <b>Div: 1.000000</b>  <b>Decimali: 3</b>  <b>Direz: DOWN</b>  <b>Enable: ON</b>  <b>VISIBILE: ON</b>  <b>Fatt. Corr.: 1.0000</b>  <b>Gradi: ON</b>  <b>Impulsi: 7200000</b> </td></tr> <tr> <td>TASTI ATTIVI &lt;0..9&gt; &lt;FRECE&gt;, &lt;ENTER&gt;</td><td>SALVA</td><td>ANNULLA</td></tr> </tbody> </table>	PARAMETRI ENCODER W			<b>Risol.: 5</b> <b>Div: 1.000000</b> <b>Decimali: 3</b> <b>Direz: DOWN</b> <b>Enable: ON</b> <b>VISIBILE: ON</b> <b>Fatt. Corr.: 1.0000</b> <b>Gradi: ON</b> <b>Impulsi: 7200000</b>			TASTI ATTIVI <0..9> <FRECE>, <ENTER>	SALVA	ANNULLA
PARAMETRI ENCODER W											
<b>Risol.: 5</b> <b>Div: 1.000000</b> <b>Decimali: 3</b> <b>Direz: DOWN</b> <b>Enable: ON</b> <b>VISIBILE: ON</b> <b>Fatt. Corr.: 1.0000</b> <b>Gradi: ON</b> <b>Impulsi: 7200000</b>											
TASTI ATTIVI <0..9> <FRECE>, <ENTER>	SALVA	ANNULLA									

<div><div><div>F5</div></div><div>Stisknutím  vstoupíte do úprav parametrů osy S</div></div>		PARAMETRI ENCODER S		
		<div>Risol.: 5 Div: 1.000000 Decimali: 0 Direz: UP Enable: ON Fatt. Corr.: 1.0000</div>		
		<div>TASTI ATTIVI &lt;0..9&gt; &lt;FRECE&gt;, &lt;ENTER&gt;</div>	<div>SALVA</div>	<div>ANNULLA</div>

## **POPIS PARAMETRŮ OS X, Y, Z**

### **Rozlis.:**

Parametr, který označuje rozlišení měřicího systému. Pro změnu hodnoty najet pomocí svislých šipek na pravítko, vložit novou hodnotu a stisknout ENTER.

### **Del:**

Faktor násobící (nebo dělící) pro přizpůsobení počtu impulsů měřicího systému na reálné umístění osy. Pro změnu hodnoty najet pomocí svislých šipek na pravítko, vložit novou hodnotu a stisknout ENTER.

### **Desetiny:**

Číslo, které určuje pozici desetinné čárky. Pro změnu hodnoty najet pomocí svislých šipek na pravítko, vložit novou hodnotu a stisknout ENTER. Maximální hodnota pro vložení je 3.

### **Směr:**

Umožňuje vybrat směr odečítání. Může mít dvě hodnoty NAHORU (UP) nebo DOLŮ (DOWN). Stisknutím ENTER se přepíná mezi dvěma hodnotami.

### **Otevři:**

Umožňuje aktivovat odečítání měřicího systému. Může mít dvě hodnoty ON nebo OFF. Když je stisknuto OFF je osa zobrazena, ale enkodér nebo pravítko není aktivováno. Stisknutím ENTER se přepíná mezi dvěma hodnotami.

### **Zobrazení:**

Umožňuje zobrazit osu na hlavní straně menu. Může mít dvě hodnoty, ON nebo OFF. Pokud je vloženo OFF, osa NENÍ zobrazena, ale enkodér nebo pravítko jsou aktivovány. Takto se může skrýt jedna osa z normálního zobrazení, aktivovat součet a přidat připojený snímač na ose nezobrazené na osu jinou. Stisknutím ENTER se přepíná mezi dvěma hodnotami.

### **Kor.fak.:**

Jedná se o číselnou hodnotu, jejímž vložení můžete provést lineární kompenzaci ve vybrané ose.

## **POPIS PARAMETRŮ PRO OSU W**

### **Rozliš:**

*Parametr, který označuje rozlišení měřicího systému. Pro změnu jeho hodnoty najet pomocí svislých šipek na pravítko, vložit novou hodnotu a stisknout ENTER.*

**Del:**

*Faktor násobící (nebo dělící) pro přizpůsobení počtu impulsů měřicího systému na reálné umístění osy. Pro změnu hodnoty najet svislými šipkami na pravítko, vložit novou hodnotu a stisknout ENTER.*

**Desetiny:**

*Číslo, které určuje pozici desetinné čárky. Pro změnu hodnoty najet na svislé šipky pravítka, vložit novou hodnotu a stisknout ENTER. Maximální hodnota pro vložení je 3.*

**Směr:**

*Umožňuje vybrat směr odečítání. Může mít dvě hodnoty NAHORU (UP) nebo DOLŮ (DOWN). Stisknutím ENTER se přepíná mezi dvěma hodnotami.*

**Otevři:**

*Umožňuje aktivovat odečítání měřicího systému. Může mít dvě hodnoty ON nebo OFF. Pokud je vloženo OFF, osa není zobrazena, ale enkoder nebo pravítko nejsou aktivovány. Stisknutím ENTER se přepíná mezi dvěma hodnotami. .*

**Zobrazení:**

*Umožňuje zobrazit osu na hlavní straně menu. Může mít dvě hodnoty, ON nebo OFF. Pokud vložíte OFF, osa NENÍ zobrazena, ale enkoder nebo pravítko jsou aktivovány. Takto se může skrýt jedna osa z normálního zobrazení, aktivovat součet a přidat připojený snímač na ose nezobrazené na osu jinou. Stisknutím ENTER se přepíná mezi dvěma hodnotami.*

**Kor.fak.:**

*Jedná se o číselnou hodnotu, jejímž vložением můžete provést lineární kompenzaci ve vybrané ose.*

**DEG:**

*Určuje, zda je v této ose aktivní odečítání lineární nebo úhlové. Stisknutím ENTER se přepíná mezi dvěma typy. Pokud je zapnuto ON je zobrazená hodnota úhlová, a proto je zobrazená ve stupních. Když je zapnuto OFF je hodnota lineární, a proto bude zobrazena v metrech.*

**Pulsy:**

*Určuje počet impulsů, které svírají úhel 360°. Pokud bychom vzali v úvahu počet impulzů v úhlu 90°, musí být hodnota vložených impulzů v tomto případě násobek 4.*

**POPIS PARAMETRŮ PRO OSU S**

**Rozliš:**

*Parametr, který označuje rozlišení měřicího systému. Pro změnu hodnoty najet svislými šipkami na pravítko, vložit novou hodnotu a stisknout ENTER.*

**Del:**

*Faktor násobící nebo dělící pro přizpůsobení počtu impulzů měřicího systému na reálné umístění osy. Pro změnu hodnoty najet svislými šipkami na pravítko, vložit novou hodnotu a stisknout ENTER.*

**Desetiny:**

*Číslo, které označuje pozici desetinné čárky. Pro změnu hodnoty najet svislými šipkami na pravítko, vložit novou hodnotu, a stisknout ENTER.*

**Směr:**

*Umožňuje vybrat směr odečítání. Může mít dvě hodnoty NAHORU (UP) A DOLŮ (DOWN). Stisknutím ENTER přepínáte mezi dvěma hodnotami.*

**Otevři:**

*Umožňuje aktivovat odečítání měřicího systému. Aktivace je buď ON (zapnutá) nebo OFF(vypnutá). Pokud vložíte OFF, osa se zobrazí, ale pravítko nebo enkoder nejsou aktivovány. Stisknutím ENTER se přepíná mezi oběma hodnotami.*

**Kor.faktor:**

*Jedná se o číselnou hodnotu, jejímž vložením můžete provést lineární kompenzaci ve vybrané ose.*



*POZOR: STISKnutí F4 PRO POTVRZENÍ ZMĚN, STISKnutí Esc NEBO F5 PRO VYNULOVÁNÍ VLOŽENÝCH ZMĚN BEZ JEJICH ULOŽENÍ.*

### **3. MENU KONFIGURACE RYCHLOSTI**




U této verze digitálního odměřování je to jediná důležitá položka v menu, která souvisí s parametry pravítka.

Pro vložení těchto parametrů stiskněte F1 (pro osu X), F2 (pro osu Y) a tak dále, vložíte hodnotu požadovaného pravítka, stisknete ENTER a pak F4 (UKLÁDÁ).

Parametr pravítka takto vložený bude v ose aktivován, jakmile stisknete klávesu "SCALE" (na obrazovce se objeví zpráva SCALE: ON).





**POZOR: STISKNOT**  **PRO POTVRZENÍ ZMĚN, STISKNOT**  **NEBO**  **PRO VYNULOVÁNÍ VLOŽENÝCH ZMĚN BEZ JEJICH ULOŽENÍ.**

## **5. MENU KONFIGURACE PARAMETRŮ NELINEÁRNÍ KOMPENZACE**

- PŘI ZAPNUTÍ VYHLEDÁNÍ NUL PRO VŠECHNY OSY
- ZAPNOUT MENU, ODPOVÍDAJÍCÍ NELINEÁRNÍM PARAMETRŮM (KTERÉ SE VZTAHUJE K TOMUTO PARAGRAFU)
- VYBRAT OSU, VLOŽIT ČÍSLO KROKŮ V POŽADOVANÉM ROZSAHU
- AKTIVOVAT ON U PARAMETRU INS (VLOŽENÍ)
- ULOŽIT STISKNUTÍM F4, A VRÁTIT SE NA ZÁKLADNÍ STRÁNKU
- POKUD JE STROJ V MANUÁLNÍM MODU, OBJEVÍ SE NA DISPLEJI U OSY, VE KTERÉ JE AKTIVOVÁNO VKLÁDÁNÍ, ŠIPKA POHYBU
- V DOLNÍ ČÁSTI SE OBJEVÍ ZPRÁVA, KTERÁ ŽÁDÁ NAJET S OSOU DO POLOHY ZCELA VLEVO (SMĚR, VE KTERÉM HODNOTA KLESÁ A PŘECHÁZÍ V HODNOTU NEGATIVNÍ) A POTOM VYNULOVAT POMOCÍ KLÁVESY PRO PŘÍSLUŠNOU OSU
- POSUNOUT SMĚREM NA Kladné hodnoty osy na hodnotu, která je stejná nebo mírně vyšší než hodnota nastavená v parametru rozsahu.
- PRO KAŽDÝ KROK, DOSAŽENÝ V OSE, VLOŽIT ČÍSELNOU HODNOTU NALEZENÉ CHYBY.
- JAKMILE SE DOSTANETE NA HODNOTU, ZOBRAZENOU NA DISPLEJI (10.000 MM) VLOŽÍTE NALEZENOU CHYBU (KDYŽ SE JAKO REÁLNÁ POZICE ZOBRAZÍ 10.020, JE CHYBY 20, A PROTO VLOŽÍTE 20. KDYŽ SE JAKO REÁLNÁ POZICE ZOBRAZÍ 9.080, JE CHYBA -20, A PROTO VLOŽÍTE -20.
- OSOU POPOJEDETE NA DALŠÍ BOD 20.000 A OPAKUJETE VKLÁDÁNÍ CHYBY.
- POPOJETÍM OSY ZPĚT JE MOŽNÉ VIDĚT HODNOTY, VLOŽENÉ PŘI PŘEDCHOZÍCH KROCÍCH; VLOŽENÍM NOVÉ HODNOTY PŘEPÍŠETE HODNOTY PŮVODNÍ.

- VÝBĚREM ENTER NEBO DOSAŽENÍM POSLEDNÍHO BODU ODCHÁZÍTE Z TÉTO FUNKCE.
- **POZOR:** POKUD DOJDE K PŘERUŠENÍ TÉTO FUNKCE, JE POTŘEBA ZAPNOUT PARAMETR **INS** A NASTAVIT HO NA **OFF**.
- **POZOR:** VLOŽENÍ CHYBY VŽDY ZMĚNÍ NASTAVENÍ IMPULZŮ. KDYŽ JE ROZLIŠENÍ V OSE 5 MIKRON, A CHYBA VLOŽENÁ DO KROKU BYLA 17 MIKRON, ZAOKROUHLÍ DIGITÁLNÍ JEDNOTKA TUTO HODNOTU NA HODNOTU, KTERÁ JE NEJBLÍŽE CHYBĚ, COŽ JE V TOMTO PŘÍPADĚ 15 MIKRON.
- POKUD CHCETE AKTIVOVAT VLOŽENÉ OPRAVNÉ PARAMETRY, MUSÍTE ZAPNOUT U PARAMETRU **COMP** NASTAVENÍ NA **ON**.

POZOR : STISKNĚTE



PRO POTVRZENÍ ZMĚN, STISKNĚTE



NEBO



PRO VYNULOVÁNÍ VLOŽENÝCH ZMĚN BEZ JEJICH ULOŽENÍ.

## **6. MENU KONFIGURACE PRO RS232**

RS232 je možné použít POUZE tehdy, pokud je jednotka vybavena komunikačním externím softwarem.

Elbo/ErBa dodává tento software buď přímo instalovaný v jednotce při objednávce a nebo je možné dokoupit ho, a potom ho můžete obdržet elektronickou poštou.

Software se používá pro práci s daty v záložním PC a/nebo pro následný převod těchto dat do Genia, a pokud potřebujete obnovit ztracené nebo poškozené konfigurace.

Přes RS232 také můžete do Genia transferovat aktualizovaný firemní software, pokud je k dispozici. Nahrání tohoto nového softwaru vám pak umožní používat nové funkce, které byly vyvinuty až v době, kdy jste už vy měli Genius koupený.

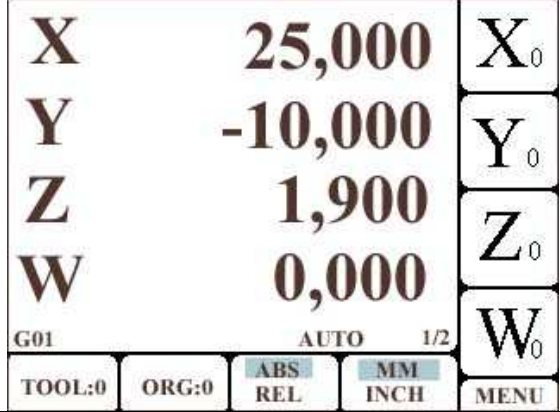




Ohledně aktualizací softwaru se obraťte na svého dodavatele.

Shrnutí:

- Program pro kopírování v PC se jmenuje “Flash\_seriale.exe”
- Prostřednictvím tohoto programu můžete spustit zálohování a obnovení dat do/z Genia
- Možnost aktualizace softwarové verze nainstalované v Geniovi

## 7. MENU PARAMETRŮ Z FLASH

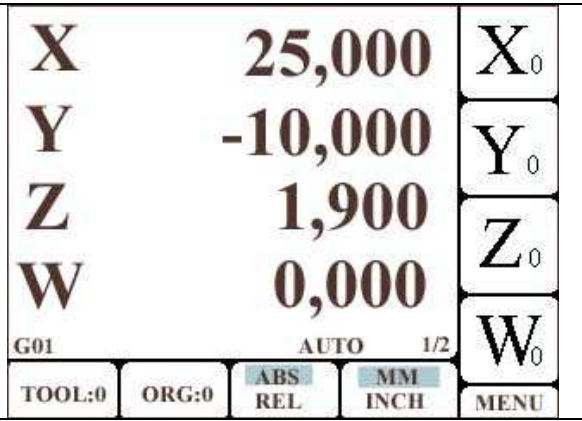



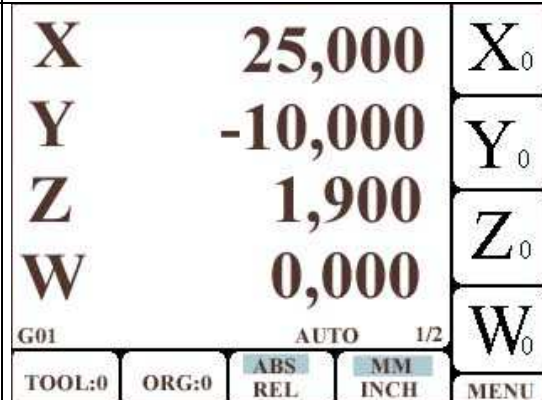
Jakmile potřebujete znovu vyvolat parametry, které jste si uložili do interní flash paměti jednotky, postupujte následovně:

	 + HESLO + ENTER 	<p><b>POZOR:</b>  <b>ZNOVUVYVOLÁNÍ DAT FLASH</b></p> <p>Stisknout ENTER pro potvrzení  Stisknout ESC pro zrušení</p>
Stisknout  pro potvrzení		Ukončuje vyvolání parametrů, vrací se na stránku konfigurace os.
Stisknout  pro zrušení operace		Vrací se na stránku konfigurace os.

**POZOR:** pro novou aktivaci znovu vyvolaných parametrů je potřeba Genia vypnout a znovu zapnout.

## 8. MENU BACKUP Z FLASH

Tento postup umožňuje uložit data, vložená do Genia na interní flash paměť. Takže pokud se vám ztratí nastavení z vyrovnávací paměti, a nebo došlo k nějakým chybným úpravám, je možné obnovit je pomocí uložených hodnot.

	 <p>+ HESLO + ENTER</p>	<p><b>POZOR:</b> <b>PSANÍ DAT NA FLASH</b></p> <p>Stisknout ENTER pro SOUHLAS</p> <p>Stisknout ESC pro ZRUŠENÍ</p>
<p>Stisknout  pro souhlas</p>		<p><b>UKONČUJE ULOŽENÍ PARAMETRŮ DO PAMĚTI, VRACÍ NA STRÁNKU KONFIGURACE OS.</b></p>
<p>Stisknout  pro zrušení operace.</p>		

## POSTUP PRO EXTERNÍ BACKUP

Doporučuje se provést backup parametrů také u vašeho externího počítače, a to pomocí následujícího postupu.

**POZOR :** tento postup transferuje ven – pomocí kabelu – obsah s parametry na vnitřním FLASH. Takže, jestliže provedete změny parametrů stroje, aniž byste tato data uložili do FLASH paměti, NEMUSÍ být backup, získaný tímto postupem spolehlivý.

1. Zkopírujte obsah floppy do kartotéky PC.
2. Vypněte Genius a připojte kabel pro komunikaci RS232 do Genia a do PC, které použijete pro backup.
3. Zapněte Genius a nedotýkejte se žádné klávesy na klávesnici.
4. Na PC klikněte dvakrát na program s názvem FLASH\_SERIALE.EXE.
5. Vyberte “IMPOSTA PORTA SERIALE” a vyberte sériový port PC, na který je napojený komunikační kabel.
6. Teď vyberte “PARAMETRI MACCHINA”.

7. Vyberte softwarovou verzi pro váš GENIUS (1.x o 2.x).
8. Stiskněte “ABILITA COPIA PARAMETRI DA GENIUS”.
9. Stiskněte “SCARICA COPIA PARAMETRI GENIUS->PC”
10. Začíná transfer
11. Na konci se objeví dialogové okno pro uložení parametrů v kartotéce, vybrané uživatelem.

## **POSTUP OBNOVENÍ EXTERNÍHO BACKUP**

1. Ujistěte se, že máte v PC soubor, který obsahuje backup Genia.
2. Vypněte Genius, připojte kabel, a Genius znovu zapněte.
3. V PC dvakrát klikněte na program s názvem FLASH\_SERIALE.EXE.
4. Vyberte “IMPOSTA PORTA SERIALE” a definujte sériový PC, na který připojíte komunikační kabel.
5. Vyberte “PARAMETRI MACCHINA”.
6. Vyberte softwarovou verzi vašeho GENIa(1.x o 2.x).
7. Stiskněte “ABILITA COPIA DI PARAMETRI PC -> GENIUS”.
8. Stiskněte „I PARAMETRI VERSO IL GENIUS”.
9. Objeví se dialogové okno: vyberte soubor, kde je vytvořený backup.
10. Začíná transfer.
11. Nakonec, po přenosu do Genia, proveďte obnovu dat z FLASH.
12. Za tímto účelem sledujte označení pro “MENU’ RECUPERO PARAMETRI DA FLASH”.
13. Vypněte a znovu zapněte Genia.

## **POSTUP AKTUALIZACE SOFTWARE**

Genius umožňuje nahrávat aktualizovaný software.

Aktualizace se vztahuje ke všem funkcím Genia.

Pomocí tohoto postupu nahrajete do Genia nové a lepší funkce, které jsou stále vyvíjeny, a které výrobci umožní přenést do stávajícího výrobku všechna nová řešení. Tento software si přitom může nahrát sám uživatel.

Tento postup je velmi bezpečný s výjimkou jediné nevýhody. Během celé operace, od 3 do 10 minut a v závislosti na typu aktualizace, **BY NEMĚLO DOJÍT K PŘERUŠENÍ DODÁVKY PROUDU DO GENIA ANI DO PC, NA KTERÉM SE OPERACE PROVÁDÍ.**

Úpravy a/nebo aktualizace vám budou zaslány přímo elektronickou poštou.

Pro tyto operace se používá stejný program jako pro vytvoření backup parametrů.

1. Ujistěte se, že proběhlo uložení parametrů backup na flash.
2. Vypněte Genius, připojte kabel a Genius znovu zapněte.
3. V PC dvakrát klikněte na program s názvem FLASH\_SERIALE.EXE.
4. Vyberte “IMPOSTA PORTA SERIALE” a definujte sériový port PC, na který je připojený komunikační kabel.
5. Vyberte “AGGIORNAMENTO FIRMWARE”.
6. Stiskněte “ALLOCA MEMORIA FLASH”.
7. Stiskněte “RIPRISTINA FLASH”. Objeví se dialogové okno, ve kterém si vyberete první soubor.
8. Názvy odpovídajícího souboru aktualizace, zasláné elektronickou poštou, se identifikují přes data vydání s pořadovým číslem před rozšířením. První je to, které začíná číslem 0.

9. Aktualizace začíná a program zobrazuje postup modrým pruhem. Přenos aktualizace proběhne v jednotlivých blocích, a na každém konci jednoho bloku se objeví pod slovem OK u nápisu "PROGRAM FLASH".
10. Aktualizace dál sama probíhá, a na konci se objeví zpráva, která oznamuje její ukončení.
11. Jakmile se tato zpráva objeví, vypněte a znovu zapněte Genius a zkontrolujte, v okamžiku, ve kterém se objeví logo, číslo nové verze softwaru.

## Funkce KONFIGURACE OBECNĚ

Ze základní stránky stiskněte F5 a potom 7 (KONFIGURACE OS).




Vložte heslo (9173) a stiskněte ENTER.

Objeví se následující menu:

1	
2	
3	PARAMETRY KLÁVESNICE
4	
5	KONFIGURACE FUNKCÍ
6	VLOŽENÍ JAZYKA
7	









### 3. PARAMETRY KLÁVESNICE

Je možné překonfigurovat pohyby os stisknutím kláves se šipkami směru. Například je možné označit pohyb stolu X směrem vpravo, na šipku, která představuje vertikální směr nebo na šipku pro boční směr. Tak je možné, aby si operátor zvolil své ideální pracovní podmínky.

<div> <div> X 25,000 X<sub>0</sub>  Y -10,000 Y<sub>0</sub>  Z 1,900 Z<sub>0</sub>  W 0,000 W<sub>0</sub> </div> <div> G01 AUTO 1/2  TOOL:0 ORG:0 ABS REL MM INCH MENU </div> </div>	<div>   </div> <div> + PASSWORD  + ENTER </div> <div>  </div>	<div>PARAMETRI TASTIERA</div> <div> right: 1  up_r: 2  up: 3  up_l: 4  left: 5  left_d: 6  down: 7  down_r: 8 </div> <div> TASTI ATTIVI &lt;0..9&gt;  &lt;FRECCHE&gt;, &lt;ENTER&gt; </div> <div> SALVA </div> <div> ANNULLA </div>
--	--	---




Konfigurace se provádí přiřazením číselné hodnoty klávesám tak, že odpovídá pohybu a směru osy, a to podle následujícího schématu:



	RIGHT
	UP_R
	UP
	UP_L
	LEFT
	LEFT_D
	DOWN
	DOWN_R




1	ASSE X+
2	ASSE Y+
3	ASSE Z+
4	ASSE W+
5	ASSE X-
6	ASSE Y-
7	ASSE Z-
8	ASSE W-

Tím, že na sebe ladí KLÁVESY – ČÍSELNÁ HODNOTA, je možné spojit pohyb osy s příslušnou klávesou.

**POZOR: STISKNĚTE  PRO POTVRZENÍ ZMĚN. STISKNĚTE  NEBO  PRO ZRUŠENÍ VLOŽENÝCH ZMĚN BEZ JEJICH ULOŽENÍ.**

## 5. KONFIGURACE FUNKCE

Užitečnou položkou pro tuto verzi je LCD Pos, stručně popsaná níže:

<b>X</b> 25,000 <b>X<sub>0</sub></b>		  + HESLO + ENTER 	<b>Y</b> -10,000 <b>Y<sub>0</sub></b>		
<b>Z</b> 1,900 <b>Z<sub>0</sub></b>			<b>W</b> 0,000 <b>W<sub>0</sub></b>		
G01 AUTO 1/2					
TOOL:0 ORG:0 ABS REL MM INCH MENU					
				<b>CONFIGURAZIONE FUNZIONI SPECIALI</b>	
				(Z) ABS->REL: OFF Rientro: 2.000 MAND. ORIZ. : OFF VIS. ASS. : ON ADV. TEACH: OFF TOLL. TEACH: 1.000 EMERG. ENC.: ON LCD Pos.: OFF	
				TASTI ATTIVI <0..9> <FRECCE>, <ENTER>	
				SALVA ANNULLA	

**LCD Pos.:** pokud je tato funkce zapnutá - ON, zobrazuje LCD displej informace v záporném modu (tmavé na světlé).

V tomto modu funkce není k dispozici blikající kurzor.

Pro aktivaci této funkce, poté, co jste vybrali ON, stiskněte ENTER, a pak musíte vypnout a znovu zapnout Genius.

POZOR: STISKNĚTE



PRO POTVRZENÍ ÚPRAV.

STISKNĚTE



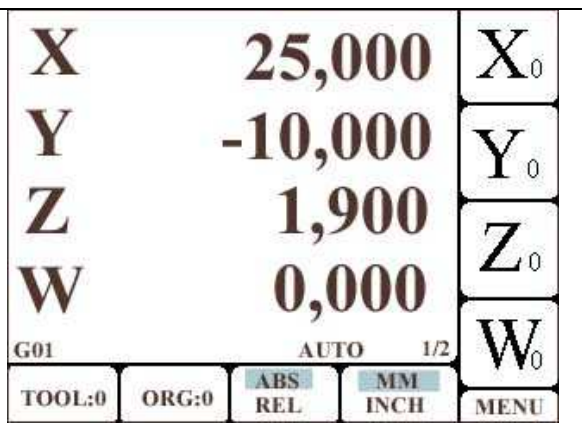



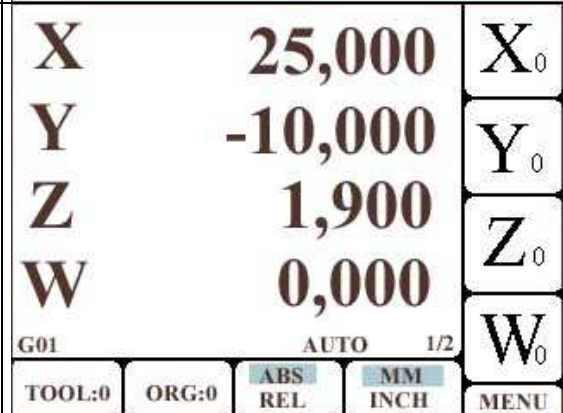
NEBO



PRO ZRUŠENÍ ÚPRAV VLOŽENÝCH BEZ ULOŽENÍ.

## 6. PARAMETRY VLOŽENÍ JAZYKA

Genius může pracovat v několika jazycích.  
Následujícím způsobem můžete jazyk změnit.

	 + HESLO + ENTER 	<div>IMPOSTA LINGUA</div> <div>1 - ITALIANO</div> <div>2 - INGLESE</div> <div>3 - CECOSLOVACCO</div> <div>4 - FRANCESE</div> <div>ATTENZIONE: ESEGUIRE IL SALVATAGGIO SU FLASH PER MEMORIZZARLA</div> <div>PREMERE IL NUMERO PER LA SCELTA PREMERE ESC PER USCIRE</div>
Pro aktivaci například ANGLIČTINY stiskněte klávesu 2.		

Anglický jazyk bude aktivován ihned.

Nicméně, když vypnete a znovu zapnete Genius, nastaví se jazyk do stavu před jeho změnou.

Aby mohl být výběr jazyka definitivní, a nemusel se stále nastavovat, museli byste provést zapsání dat na flash, a to pomocí postupu pro backup parametrů po provedení výběru jazyka. Tak by byl jazyk vybrán trvale.

**Stisknutím ESC se vrátíte do základního menu.**

